Rynek Metalowy i Maszynowy

The - Metal - and - Machine - Market
(Weekly)
Le Marché des Métaux et des Machines
(Hebdomadaire)
Der Metall - und Maschinen - Markt
(Wochenfachblatt)

Poznań-Warszawa — Katowice-Gdańsk

Nr. 1. Rok VIII — 6 stycznia 1928 r.

TYGODNIK NASZ ROZCHODZI SIĘ PO CAŁEJ POLSCE

RYNEK METALOWY i MASZYNOWY

THE-METAL-AND-MACHINE-MARKET (WEEKLY)

LE MARCHÉ DES METAUX ET DES MACHINES (HEBDOMADAIRE)

DER METALL- UND MASCHINEN-MARKT (WOCHENFACHBLATT)

STAŁE DODATKI: „ELEKTRO- i RADJOTECHNIKA" ◆ „POSTĘPY W PRZEMYŚLE" Z „DZIAŁEM AUTOMOBILOWYM" ◆ „DZIAŁ BUDOWLANY i CERAMICZNY" ◆ „DZIAŁ MASZYN ROLNICZYCH"

PRZEDPŁATA
kwartalna 4½ zł z dostawą w dom.
Za wyjątkiem Województw Zachodnich, gdzie zamówić można tygodnik nasz na każdej poczcie, w innych częściach Polski zaabonować można tylko bezpośrednio w Wydawnictwie.
Ceny ogłoszeń i inne warunki zamieszczone są na stronie ostatniej.

REDAKCJA i ADMINISTRACJA
POZNAŃ, WIELKA 10 · TEL. 22-27

Subscription rates: For 3 months (England) sh 5
„ „ „ (Germany) Gmks. 4,50
„ „ „ (U. S. A.) Dol. 1,—
ADVERTISING-RATES:
Full page zł 100,— Half a page zł 60,— One fourth of a page zł 35,— One eighth of a page zł 20,— One sixteenth of a page 10,— Advertisements on Cover plus additional tee. Advertisements from abroad will be calculated according to special rates. In special editions the rates are different.

Nr. 1 Poznań, 6 stycznia 1928 Rok VIII

U progu Nowego Roku.

Rok ubiegły był szczęśliwym dalszym ciągiem drugiej połowy 1926 r. Stan konjunktury w roku ubiegłym panował nadal. Najwybitniejszym wypadkiem roku ubiegłego jest zawarcie pożyczki stabilizacyjnej.

Z tą chwilą weszliśmy w nowy okres rozwoju. Polska, wyzwolona z niepewności i ciągłego szamotania się wśród stosunków płynnych, wkracza na nowe tory rozwoju. Dzięki pożyczce stabilizacyjnej możemy brać udział w współczesnem życiu ekonomicznem świata.

Obecnie możemy zatem zająć się przebudową naszej struktury gospodarczej, dostosować swój rozwój do konjunktur światowych, a nawet poprzez planową gospodarkę uniezależnić się na długie lata od konjunktur i kryzysów światowych.

Najbardziej palącem zagadnieniem doby obecnej jest reforma ustroju podatkowego.

Jak już wiemy z artykułu Jerzego Michalskiego, b. min. skarbu, głównem zagadnieniem reformy systemu podatkowego w Polsce jest sprawa reformy podatków bezpośrednich i ceł.

Prace nad nową taryfą celną wrą w całej pełni. Również przygotowuje się zmiany w podatku dochodowym i majątkowym oraz przemysłowym.

Podatek majątkowy usprawiedliwiony jest tylko wtenczas, jeżeli jest dodatkiem do podatku dochodowego, jakkolwiek pragnęlibyśmy, ażeby podatek ten zupełnie zniesiono.

Projekt stałego podatku majątkowego jest nawróceniem gospodarki skarbowej na tory realne, ponieważ w warunkach naszych każdy podatek majątkowy w efekcie swym jest dodatkowym podatkiem dochodowym.

Tutaj pragnęlibyśmy podkreślić raz jeszcze, że sama reforma ustroju podatkowego państwa nie wystarcza, ponieważ reforma ta musi stać w kolizji z istniejącym ustrojem podatkowym komunalnym, że wobec tego zamierzona reforma skarbowo - państwowa może nie osiągnąć zamierzonego skutku, jeżeli równocześnie nie nastąpi reforma skarbowości komunalnej.

Z punktu widzenia ekonomicznego między skarbowością państwową i komunalną istnieje ścisłe iunctim. Ujednolicenie obciążenia podatkowego ogólnego jest pożądane specjalnie ze względu na koszta produkcyjne w życiu gospodarczem. Należy raz nareszcie skończyć z nierównem obciążeniem podatkowem poszczególnych obszarów.

W tym względzie głównie grzeszy skarbowość komunalna. I dlatego wprowadzenia zasady wyznaczania źródeł podatkowych komunom przez państwo należy się stanowczo domagać, ponieważ w ten sposób odzyskamy możność regulowania obciążenia fiskalnego, równomiernie dla wszystkich jednostek komunalnych.

Narzekania komun na zbyt wielkie okrojenia dochodów nie należy traktować na serjo. Przeciwnie, musimy się domagać, w interesie procesu kapitalizacyjnego, żeby komuny obcięły poważnie swoje budżety. Mamy tu na myśli wszystkie wydatki inwestycyjne, które obecnie głównie ciążą na budżecie komun. Należy się domagać zaprzestania dokonywania inwestycyj z budżetów komunalnych. Komuny muszą zrozumieć, że należy rozpocząć gospodarkę normalną tj. dokonywania inwestycyj z wpływów nadzwyczajnych, w pierwszym rzędzie z pożyczek długoterminowych, a nie z podatków.

Ułatwienie procesu kapitalizacyjnego wymaga — oprócz reformy ustroju skarbowego — reformy budżetowej w kierunku systematycznego zwiększenia wydatków rzeczowych. Z tem łączy się konieczność utrzymania wydatków personalnych na niezmienionym poziomie. Inaczej, powiększanie nominalne pensyj urzędniczych jest niedopuszczalne.

Należy bowiem przeprowadzić gruntowną reformę naszego aparatu administracyjnego. Poprzez rozbudowę kraju, pożyczki zagraniczne, wydatki rze-

czowe z budżetu, po przez reformy administracyjne, musi nastąpić potanienie aparatu administracyjnego; dopiero potem będzie można poważniej zastanowić się nad zwiększeniem pensyj urzędniczych.

Na rynku pieniężnym w imię ułatwienia procesu kapitalizacyjnego należy rozpocząć racjonalną politykę kredytową i dyskontową.

W tym względzie miarodajną będzie polityka kredytowa Banku Polskiego, a właściwie działalność doradcy p. Dewey'a. A więc rozgraniczenie kredytu długoterminowego i krótkoterminowego, wprowadzenie wolnego skupu weksli towarowych od banków prywatnych, zniesienie kontyngentów dyskontowych, zniesienie bezpośrednich kredytów dyskontowych, a wprowadzenie zasady, że Bank Polski jest bankiem banków.

Pociągnięcia te mają olbrzymie znaczenie dla procesu kapitalizacyjnego na rynku prywatnym. Bankowość prywatna zyska przez to silny impuls rozwoju. Będzie bowiem musiała zwiększyć swoje kapitały zakładowe, ażeby sprostać zadaniu finansowania życia gospodarczego, ażeby zachować normalny stosunek kapitałów własnych do kapitałów obcych.

Ponieważ jednak obecnie bankowość nasza jest bardzo słabą finansowo, przeto zachodzą poważne trudności w realizacji programu nowej polityki dyskontowej.

Dlatego proponujemy ścisłe porozumienie Banku Polskiego z bankami państwowemi,prywatnemi, z rolnictwem, przemysłem i handlem, ażeby wspólnie wypracowano plan reformy polityki kredytowej w tym sensie, by przez stopniowe, zgóry obliczone posunięcia uniknąć zaburzeń na rynku kapitałowym, które mogłyby zaistnieć w okresie przejściowym.

Reasumując, twierdzimy z całą stanowczością, że wprowadzenie, oprócz innych reform, zdrowych zasad polityki kredytowej przypieczętuje ostateczną konsolidację i stabilizację stosunków finansowych w Polsce.

Najważniejszem zadaniem w dziedzinie produkcji nadal pozostanie podtrzymanie stanu wysokiej konjunktury. Osiągnąć będziemy to mogli tylko przez prowadzenie planowej gospodarki. Musimy zatem konstruować program naszej działalności w ten sposób, by podtrzymać konjunkturę, rozwijać konsumcję wewnętrzną, zwiększać dochód społeczny i majątek narodowy, stworzyć silną bankowość i organizację handlu zagranicznego, rozwijać flotę handlową i wybrzeże, jednem słowem usprawnić wysoko nasz organizm gospodarczy i zapewnić mu trwałe warunki rozwoju, a państwu prawdziwie mocarstwowe stanowisko wśród narodów świata.

Ta planowa gospodarka może być zrealizowaną tylko przez 1. racjonalny plan inwestycyjny; 2. planową organizację życia gospodarczego; 3. dobór kierowników życia państwowego i gospodarczego.

Racjonalny plan inwestycyjny musi oprzeć się na 1. pożyczkach zagranicznych; 2. wydatkach rzeczowych budżetowych; 3. pożyczkach wewnętrznych.

W dziedzinie planowej organizacji życia gospodarczego mamy do zanotowania radosny fakt. Jest nim odezwa sfer gospodarczych. Z ducha tej odezwy wypływa konieczność przeobrażenia całej dotychczasowej organizacji społecznej i gospodarczej.

Specjalnie organizacja gospodarcza musi być tak dalece precyzyjnie zmontowaną, ażeby sferom kierowniczym dała możność regulowania produkcji i konsumcji, formowania się kapitałów, wywoływania konjunktury względnie lekkiej depresji, utrzymania równowagi cen przemysłowych i rolniczych itd.

Cały ciężar gospodarki planowej spoczywa zatem na umiejętnem kierownictwie gospodarczem. Dobór ludzi na stanowiska kierownicze nietylko w życiu gospodarczem, państwowem, w przemyśle, lecz także w handlu i wszystkich innych organizacjach zawodowych jest obecnie naczelnem zadaniem polskiej gospodarczej racji stanu.

Ziszczenie tego programu oprze życie gospodarcze i społeczne na zupełnie nowych podstawach. Dzisiaj u progu Nowego Roku z głębi serca życzymy całemu krajowi spełnienia się postulatów gospodarki planowej. W tej mierze Polska winna dać syntezę nowego rozwoju społeczeństw i narodów. Powinna unikać rozstroju bolszewickiego i anarchji ekonomicznej Ameryki, a wtenczas gospodarcza synteza polska będzie jedyną rzeczą, która pozostanie na wieki.

Alfred Lorenczewski.

Współczesna potęga przemysłu metalurgicznego we Francji.

ZNAMIENNE CYFRY ZA OSTATNIE ĆWIERĆWIECZE... DROGI ROZWOJU NA TLE SYNDYKATÓW I KARTELIZACJI...

Istnieje pogląd, że Francja jest krajem głównie rolników i sklepikarzy, że wytwarza tylko wina, perfumerję i artykuły mody. Francja jest również krajem przemysłowym, i to krajem wielkiego przemysłu.

Bardzo charakterystycznym w tym względzie jest ogromny rozwój, jaki osiągnął przemysł mechaniczny w ostatniem ćwierćwieczu.

Przemysł mechaniczny znalazł tam pomyślne warunki naturalne.

Francja, która naogół sprowadza surowce z zagranicy, posiada pokłady żelaza, całkowicie wystarczające dla pokrycia zapotrzebowania przemysłu przetwórczego metali. W rzeczy samej, jej *złoża rudy żelaznej przekraczają,* według najskromniejszych obliczeń, *7 miljardów ton czyli około 57% zasobów całej Europy.*

Z drugiej strony, mechanika odpowiada zdolnościom, zamiłowaniom oraz głównym zaletom naszej rasy: pomysłowości, zmysłowi wynalazczemu, zręczności i staranności. To też z każdym rokiem nowy kontyngent inżynierów i techników przybywa do szeregu tych, którzy poświęcili się mechanice.

Francja znajduje więc w zasobach naturalnych swego kraju i swej ludności wszystkie czynniki, niezbędne dla rozwoju i utrzymania potężnego przemysłu mechanicznego.

Wielkie rozmiary tego przemysłu uwidocznia przedewszystkiem liczba robotników, których on zatrudnia.

Zakłady mechaniczne, przetwarzające metale, obejmują, według urzędowej statystyki z r. 1921, około 850 000 robotników i robotnic z pośród ogólnej licz-

by 8 miljonów osób, zarejestrowanych jako robotników przemysłowych.

Przemysł mechaniczny zalicza się więc do tych trzech lub czterech gałęzi, które dają pracę najliczniejszym rzeszom robotniczym.

Wysokość zaangażowanych w nim kapitałów jest niemniej poważna. Z przeprowadzonej ostatnio w tym kierunku ankiety, dotyczącej zresztą ograniczonej ilości zakładów, wynika, że można ją ocenić na przeszło 15 miljardów.

Z drugiej strony, osiągnięty obecnie obrót, licząc po 20 do 25 000 franków na robotnika, wykazuje ogólną sumę około 20 miljardów.

Otóż opierając się na statystyce podatkowej ostatnich miesięcy, wiemy, że *podatek obrotowy liczy się od sumy 450 miljardów.* Suma ta dotyczy zarówno przemysłu jak i handlu.

Przemysł przetwórczy metali stanowi zatem dwudziestą część działalności gospodarczej całego kraju.

Z braku statystyki, obejmującej całkowitą wytwórczość tego przemysłu, cyfry dotyczące wwozu i wywozu pozwolą dość dobrze zdać sobie sprawę z postępów, dokonanych od 1913 roku.

Wwóz maszyn i obcych przyrządów mechanicznych w 1913 r. stanowił 2 214 394 centn. mtr., zaś:

1 891 421	centnarów metrycznych	w r. 1922
1 667 654	„ „	w r. 1923
1 621 830	„ „	w r. 1924
1 448 973	„ „	w r. 1925
1 475 735	„ „	w r. 1926

Natomiast dzięki ciągłym wysiłkom w kierunku znalezienia zbytu na obcych rynkach, wysiłkom, ułatwionym — trzeba przyznać — przez spadek franka, wywóz francuskich przetworów mechanicznych rozwinął się i osiągnął cyfry stale wzrastające w porównaniu z przedwojennemi.

r. 1913	— 2 345 576	centnarów metrycznych
r. 1920	— 2 414 454	„ „
r. 1921	— 2 914 839	„ „
r. 1922	— 2 751 561	„ „
r. 1923	— 4 510 930	„ „
r. 1924	— 4 616 215	„ „
r. 1925	— 7 094 396	„ „
r. 1926	— 9 463 709	„ „

Istnieje ogólne mniemanie, że przemysł mechaniczny nie zalicza się do wielkiego przemysłu wywozowego. Jest ono błędne, gdyż urzędowa statystyka z r. 1925 wykazuje, że zajmuje on w wywozie czwarte miejsce, stojąc jedynie poza przemysłem włókienniczym, mniejwięcej na poziomie wywozu samochodów, daleko wyprzedzając skóry i przetwory chemiczne.

850 000 robotników, 15 miljardów inwestowanego kapitału, 20 miljardów rocznego obrotu, z czego 4½ miljarda wynosi wywóz, — oto są cyfry, jasno *wskazujące miejsce, zajmowane przez przemysł mechaniczny w ogólnej gospodarce tego kraju.*

Znaczenie tego przemysłu zdaje się być jednak mało znanem. Pochodzi to stąd, że jeśli całość jego jest bardzo znaczna, to jest on nadzwyczajnie podzielony, rozdrobniony i rozproszony.

Oceniają na 6 000 ilość zakładów mechaniczych we Francji.

Z tej liczby około dwudziestu zaledwie zatrudnia ponad 1000 robotników. Około tysiąca ponad 100. — 5000 pozostałych poniżej 100 robotników.

Rozkład geograficzny jest również ciekawy. Tu niema mowy, jak przy niektórych gałęziach przemysłu, o koncentracji masowej w jakimś okręgu terytorjalnym.

Można bez przesady powiedzieć, że cała metalurgja jest skupiona w Lotaryngji, jedwabnictwo — w okręgu Lyonu, przemysł wełniany — w okręgu Roubaix, przemysł mechaniczny zaś nie należy właściwie do żadnego okręgu.

Głównym ośrodkiem jest okręg paryski, zatrudniający 250 000 robotników. Za nim idą trzy inne, dość skupione: okręg środkowy z Lyonem, Grenoble, St.-Etienne, wschodni od St.-Dizier do Strasburga oraz północny z Maubeuge, Valenciennes, Lille i Tourcoing. Każdy z tych okręgów obejmuje 50 do 80 000 robotników.

Reszta jest rozproszona po całej Francji, w szczególności dookoła portów morskich: Marsylji, Bordeaux, Nantes, Cherbourg'a, Hawru, Dunkierki.

Lecz niema znaczniejszego miasta, nawet wewnątrz kraju jak: Dijon, Auxerre, Limoges, Clermont, Tours, Rouen, Tuluza Amiens, Rennes, które nie posiadałoby kilku zakładów mechanicznych.

To rozproszenie metalowego przemysłu przetwórczego można wytłumaczyć nadzwyczajną różnorodnością wytwarzanych wyrobów, która powołała do życia bardzo liczne kategorje przemysłu.

Ograniczymy się tutaj do wymienienia najważniejszych.

Przemysł maszynowy jest reprezentowany we wszystkich gałęziach: maszyny i turbiny parowe, silniki, kotły, pompy parowe, sprężarki i turbiny wodne.

Przemysł, wytwarzający obrabianki i narzędzia, jest jednym z tych, który najbardziej rozwinął się w ciągu ostatnich lat: udało mu się wyeliminować większą część poważnego przed wojną przywozu z zagranicy.

Wytwórczość maszyn włókienniczych, z którą silnie konkurowała niegdyś Anglja i Niemcy, zaspakaja obecnie, dzięki pracy fabryk alzackich, w przybliżeniu całkowite zapotrzebowanie rynku krajowego.

Produkcja maszyn rolniczych również uczyniła wielkie postępy, wciąż udoskonalając i zwiększając ilość wyrobów.

Narzędzia i przybory dla przemysłu żywnościowego we wszystkich jego działach stanowią również czynną bardzo gałąź naszego przemysłu mechanicznego: maszyny młynarskie, urządzenia cukrowni, browarów, gorzelni, chłodni i t. d.

Przemysł, wytwarzający materjał transportowy, zarówno stały jak i ruchomy, napotyka w swym normalnym rozwoju jedynie na trudności uzyskania od zarządów instytucyj publicznych i prywatnych towarzystw programów wytwórczości, które umożliwiłyby normalną pracę fabryk.

Maszyny i aparaty dla przemysłu górniczego i metalurgicznego wyrabiane są w bardzo nowoczesnych, potężnie wyposażonych zakładach.

Maszyny papiernicze i drukarskie, jak również specjalne maszyny do obróbki skór stanowią także poważną gałąź przemysłu mechanicznego.

Wreszcie przemysł chemiczny i pokrewne, poczynając od wydobywania surowca i kończąc na produktach gotowych, zgłaszają do zakładów mechanicznych swe zapotrzebowania na maszyny i wyroby blacharskie i tokarskie.

Wyliczenie to, zresztą bardzo niezupełne, wskazuje na szeroki zakres przemysłu mechanicznego.

To rozproszenie, to zróżniczkowanie, ta różnorodność były nieraz dla przemysłu mechanicznego przyczynami jego słabości. Przeszkadzały one złączeniu i ścisłemu zharmonizowaniu jego interesów, jak to uczyniły inne rodzaje przemysłu, lepiej zgrupowane i wytwarzające artykuły bardziej proste.

Tem niemniej trzeba przyznać, iż w ciągu kilku ostatnich lat zrobiony został poważny wysiłek, celem usunięcia tego braku skoordynowania.

Organizacja syndykatów przemysłu mechanicznego poczyniła znaczne postępy. Ustalono pewną klasyfikację. Poszczególne grupy wyspecjalizowały się, jedne, okręgowe, zajmujące się głównie lokalnemi zagadnieniami pracy, inne, narodowe, kierujące swe wysiłki ku zagadnieniom ekonomicznym i technicznym.

Nastąpiły fuzje, znoszące podwójny personel, kładąc kres rozproszeniu, a czasem i sprzeczności wysiłków.

Wreszcie utworzyła się Federacja, grupująca wszystkie syndykaty, narodowe i okręgowe, tworząc jednolity front, niezbędny dla obrony ogólnych interesów przemysłu przetwórczego.

Działalność syndykatów przejawia się zresztą w instytucjach i pracach zbiorowych, które zasługują na wymienienie: ujednostajnienie warunków sprzedaży i montażu, ułożenie przepisów normalizujących, otwarcie kursów zawodowych, ustalenie dodatków rodzinnych i w okresie choroby, utworzenie misyj propagandy przemysłowej zagranicą i t. d.

Ta akcja związkowa jest zaledwie rozpoczęta, należy przypuszczać, że przyszłość wzmocni ją jeszcze bardziej.

W każdym razie *przemysł mechaniczny Francji jest obecnie należycie zrównoważony i pełen sił żywotnych.* Organizacja jego wciąż się ulepsza. Rozwój jego jest doskonale przystosowany do zasobów kraju i do tendencyj współczesnych, dążących do powszechnego wprowadzenia pracy mechanicznej.

Tylko nam zazdrościć Francji, Francji...

W. H-ski.

Rozwój przemysłu metalowego a bogactwo narodów...

CO MÓWI O TEM INŻ. E. T. DUBRUL W CHICAGO...

Narzeka się dziś powszechnie na zmechanizowanie pracy, jakie w produkcji przemysłu wprowadziła maszyna. Ma ona rzekomo „ogłupiać robotnika" i zamieniać go w „niewolnika automatycznego", zabijając w nim duszę i wszelką inicjatywę....

W rzeczywistości jednak cel nowoczesnych maszyn upatrywać należy nie w podziale pracy, jak głosił Smith, lecz raczej w dążeniu do przeniesienia na mechanizm myśli, wzgl. inteligencji człowieka.

Pogląd ten wypowiedział już przed 18 laty Dexter S. Kimball, ówczesny prezes Am. Stow. Inż. Mechaników, a obecnie przytacza go znów E. T. Dubrul w przemówieniu na zebraniu Sekcji Warsztatowej tegoż Stowarzyszenia, w Chicago. Zaznacza zarazem, że jeśliby takie ujęcie celu udoskonaleń maszyn było wcześniej znane, być może, że świadoma praca nad realizacją tych udoskonaleń byłaby dała lepsze i szybsze wyniki.

Świadomie jednak, czy nieświadomie, — praca mechaników rozwija się w tym właśnie kierunku. Atoli często jeszcze spotykamy głosy, że zastąpienie człowieka przez mechanizm jest w swych skutkach nieludzkie dla robotnika, a w dalszej konsekwencji szkodliwe dla gospodarstwa narodowego. Nieludzkie, — dlatego, że prowadzi do takiego zmechanizowania pracy robotnika, że on sam staje się bezdusznym mechanizmem i, wykonywując bezmyślnie szereg jednakowych prostych czynności, zatraca radość i dumę, jaką daje poczucie wykonanej umiejętnie pracy. Szkodliwe dla gospodarstwa narodowego — dlatego, że prowadzi bądź do pozbawienia pracy licznych istot ludzkich, wypartych przez maszynę, bądź do zaniku zdolności wykonywania rzemiosł przez liczne kadry fachowców.

Ci jednak, którzy tkwią dotąd w takich przestarzałych poglądach, zapominają o tem, że każda maszyna, bardziej zautomatyzowana od swej poprzedniczki, uwalnia umysł jednych od zajmowania się czynnościami, które może wykonać martwy mechanizm, dając im możność zajęcia się bardziej „ludzką" pracą umysłową, innym zaś — mniej inteligentnym — daje sposobność zajęcia wyższego stanowiska — przy obsłudze automatu — zamiast pracy czysto fizycznej, jaką wykonywali, będąc robotnikami niewykwalifikowanymi.

Ludziom, którzy wypowiadają sentymentalne ubolewania nad losem robotnika, zmuszonego wkręcać — jak maszyna — naprzykład 1000 jednakowych śrub w mechanizmy, przewożone przed nim przez przenośnik i — stwierdziwszy śmiertelną monotonję tej pracy — wspominają z westchnieniem „dawne dobre czasy" w zajęciu rzemieślnika, należy przypomnieć, że za tych „dawnych dobrych czasów" robotnik pracował często 12 godzin dziennie i zarabiał o wiele mniej niż dzisiaj. Przeciwstawienie warunków dawnych dzisiejszym jest najbardziej jaskrawe, oczywiście, w Stanach Zjednoczonych Ameryki, jako w kraju o nadzwyczaj szybko i daleko idącem uprzemysłowieniu.

To też dawniej nieliczne tylko jednostki mogły sobie pozwolić na taką stopę życiową, jaką się cieszą dziś miljony.

Zapytajcie miljony tych ludzi, którzy w Ameryce po wyjściu z fabryki wsiadają we własne samochody, czy nie chcieliby utracić swych pojazdów i spacerować do domu piechotą.

Zapytajcie miljony niewolników, przykutych do maszyn, czy pragnęliby oddać swe radjoaparaty, łazienki itd., by powrócić do 12 godz. dnia roboczego, dla odzyskania radości i dumy ze swej pracy oraz dla otrzymania płac, niepozwalających na utrzymanie urządzeń kulturalnych w domu. Zapytajcie farmera, czy zgodzi się porzucić swój traktor, wiązarkę i inne maszyny i powrócić do motyki i sierpu, narzędzi epoki pracy ręcznej na roli.

Niewątpliwie, wszyscy oni są zbyt przyzwyczajeni do wyrobów przemysłowych, do udogodnień współczesnych, by mogli wybrać powrót do owych idealizowanych „dawnych czasów".

Z drugiej strony — statystyka wykazuje, że mechanizacja wytwórczości nietylko nie niszczy kadrów wybitnych rzemieślników, lecz prowadzi do ich wzrostu, względnego i bezwzględnego. Nowe dziedziny wytwórczości, powstające w związku z rozwojem mechanizacji, dają zatrudnienie licznym rzeszom uwalnianych od pracy przez maszynę i wymagają rzemieślników o wyższych kwalifikacjach umysłowych.

Weźmy przykład wiercenia otworów w płytach. Wywiercenie w płycie czterech otworów tak, by zachowany był pewien zgóry ustalony stosunek pomiędzy niemi samemi i względem krawędzi płyty, stanowi pracę, wymagającą dużo umiejętności i staranności; przewiercenie bardzo wielkiej liczby płyt takiemiż otworami, zupełnie jednakowo rozmieszczonemi, jest robotą, do której potrzeba nadzwyczaj wysokich kwalifikacyj rzemieślniczych, niezwykłej staranności i czasu.

Wykwalifikowany rzemieślnik wykona mocowadło w którem może być z łatwością osadzona i zaciśnięta płyta pierwsza i wszystkie płyty następne — w zupełnie jednakowy sposób. Przy użyciu tego przyrządu, każdy niewykwalifikowany robotnik potrafi przewiercić płyty z takąż dokładnością, jak najbardziej wprawny rzemieślnik. Dokładność więc wykonania nie zależy już od od jakości robotnika, lecz od dokładności przyrządu, w którym zmaterjalizowała się umiejętność rzemieślnika.

Przyrząd ten nie ma nic wspólnego z podziałem pracy, choć za jego pomocą można zasadę podziału pracy znacznie rozszerzyć. Każdorazowy wysiłek wiertacza, by otwory był.y należycie rozmieszczone w każdej płycie, zastąpił jednorazowy wysiłek narzędziarza, który wykonał przyrząd.

Ciekawe przykłady przelewania na maszynę pracy umysłowej można spotkać np. w Urzędzie Hydrograficznym St. Zjedn. (U. S. Coast Survey). Tu liczny etat urzędników, zajmujących się obliczeniami stanów wody na cały rok dla szeregu miejscowości, zastąpiła maszyna. Obliczenia wymagają uwzględnienia kilku zmiennych, maszyna jednak daje sobie z tem radę. Zamiast więc ogromnego personelu, jest tylko parę osób, które obsługują maszyny, t. zn. nastwiają jeno wartości zmiennych i zapisują wyniki.

Wkrótce jednak i zapisywanie będzie wykonywał osobny przyrząd. Niemniej uderzający widok daje maszyna do obliczeń statystycznych, ustawiona w Uniwersytecie Wisconsin. Wstawia się do niej zwoje taśmy papierowej, poprzebijane otworami odpowiednio do zmian czynników wykonywanego obliczenia i puszcza maszynę w ruch. Mechanizm wykonywa mnóstwo obliczeń, oczywiście o wiele prędzej niż człowiek, zapisuje wynik każdego z nich i zatrzymuje się sam po wykonaniu zadania, — gotów do dalszych obliczeń. Czy więc ktokolwiek będzie współczuł monotonnej pracy człowieka, „przykutego" do takiej maszyny, gdy ma on obecnie wolny od żmudnych obliczeń umysł i może zająć go bardziej interesującą pracą, choćby np. interpretacją otrzymywanych na maszynie wyników.

A teraz przyjrzyjmy się — znów na przykładzie jaskrawym Ameryki — jak oddziaływa rozwój przemysłu na ogólny rozwój dobrobytu. W r. 1812 było w St. Zjednoczonych 7,7 miljonów ludności, zajętej nieomal wyłącznie uprawą roli i pędzącej żywot raczej ubogi z pracy własnych rąk. Nieliczne wytwórnie włókiennicze i huty wytwarzały wyroby o wartości ogólnej 17 miljonów dolarów, czyli 22 dol. na głowę ludności. W r.1919 było 196 000 wytwórni, zatrudniających 11 miljonów ludzi, czyli prawie $1\frac{1}{2}$ razy więcej niż wynosiła cała ludność przed 100 laty. Wartość ich wytwórczości stanowiła 62 miljardy dol. t. zn. około 600 dol. na jednego mieszkańca.

Ludność wzrosła o 174%, liczba pracujących na roli powiększyła się tylko o 85%. Dziś po dalszych 7 latach, gdy liczba mieszkańców wzrosła o nowe 10 miljonów, które rola musi wyżywić, farmerzy znajdują, że przy pomocy maszyn — wytworzyli znacznie więcej zboża, niż potrzeba dla rynku wewnętrznego. Zarazem wówczas, gdy liczba pracujących w przemyśle powiększyła się prawie $4\frac{1}{4}$ razy, wartość wytwórczości wzrosła prawie 7-krotnie.

Bezwątpienia, głównym czynnikiem rozwoju wytwórczości był postęp w konstrukcji maszyn. Wśród nich zaś — pierwsze miejsce zajmują obrabiarki i narzędzia, zapomocą których wytwarza się wszystkie inne wyroby metalowe, a w tej liczbie i same obrabiarki i narzędzia. Uwzględniając więc rozważania powyższe, łatwo wyciągnąć wniosek, jak ważny jest postęp i rozwój przemysłu budowy obrabiarek dla ogólnego postępu techniki, dla rozwoju gospodarczego kraju, a zarazem i dla jego obrony.

Jeżeli chodzi jednak o sam charakter postępu technicznego, to i tu wiele się zmieniło w ciągu ostatnich dziesięcioleci. Smith wskazywał już na różnicę pomiędzy wynalazkami jego czasów a dawniejszemi, podkreślając, że „wielu ulepszeń dokonano dzięki pomysłowości wytwórców maszyn, gdy wytwarzanie ich stało się przedsiębiorstwem zyskownem". Natomiast poprzednicy współczesnych inżynierów mechaników rekrutowali się z „t. zw. filozofów, lub ludzi o umyśle spekulacyjnym, których zajęciem była nie praca nad wytwarzaniem czegoś, lecz obserwowanie wszystkiego i którzy wskutek tego byli często zdolni łączyć siły najbardziej oddalonych i niepodobnych przedmiotów".

Dziś zaś zdajemy sobie sprawę z tego, że stan rzeczy pod tym względem jeszcze dalej odbiegł od dawnego. Ani kontemplacja zjawisk, ani wytwarzanie rzemieślnicze nie wystarczy do twórczego postępu techniki, lecz oprzeć się on musi na gruntownych podstawach naukowych, teoretycznych i doświadczalnych. W tym kierunku wszelkiego rodzaju maszyny oddały ludzkości niedające się już wprost obliczyć korzyści....

Czy jest możliwą i potrzebną nowa stocznia okrętowa w Gdyni?

(Na podstawie informacyj inż. A. Potyrały.)

Pod koniec roku zeszłego na jednem z posiedzeń „Koła Techniki Okrętowej" w Gdańsku, wygłoszonym został bardzo ciekawy referat na temat możliwości a nawet konieczności budowy nowej stoczni w Gdyni...

Kwestja to szalonej doniosłości i niesłychanie przytem aktualna.

Posłuchajmy, jakiego zdania na ten temat, jest jeden z niepoślednich znawców tej sprawy, a mianowicie p. A. Potyrała...

— Sprawa reorganizacji naszych hut i walcowni — powiada on — w kierunku wytwarzania materjałów okrętowych, nietylko blach i profili, ale także cięższych odlewów stalowych i wałów okrętowych, dalej skierowanie na zdrowe tory pokrycia konsumcji starego złomu żelaznego, jest w swej istocie o wiele ważniejszą, aniżeli na to wygląda.

Reorganizacja jakakolwiek, a przemysłu ciężkiego szczególnie, nie jest łatwą i nie da się przeprowadzić adhoc, a zatem trzeba ją koniecznie rozpocząć jak najprędzej i prowadzić planowo.

Współpraca hut żelaznych i stoczni okrętowych, początkowo na poziomie wspólności interesów w interesie zdrowej polityki produkcyjnej ma dla kraju bezsprzecznie bardzo wielkie znaczenie. Przemysł okrętowy jest jednym z najpoważniejszych odbiorców produkcji hut i walcowni, zatem wzajemne stosunki handlowe mogą prowadzić do ściślejszego działania, uwydatniającego się we wspólnem finansowaniu poważnych przedsięwzięć gospodarczych, które wymagają silnych podstaw kredytowych.

Jako przykład można przytoczyć sprawę niezmiernie aktualną, której realizację na razie nie można przesądzić, ale która jest bardzo możliwą. Otóż *huty polskie* wraz ze „Stocznią Gdańską", *skłonne są podjąć się budowy szeregu okrętów dla polskiej floty handl.* o tonażu kilkunastu tys. ton, *za poręką którejkolwiek z państwowych instytucji gospodarczo-finansowych*, na długoterminowy kredyt. Jest to bądź co bądź projekt dający wyraz siły gospodarczej dwóch gałęzi przemysłu, wynikającej ze zgodnej współpracy.

Nie ulega wątpliwości, że kierownictwo Marynarki Wojennej liczy się z koniecznością utrzymywania transportów wojskowych, a co za tem idzie, z potrzebą uzupełnienia floty tak transportowców handlowych jak wojennych jednostek, na wypadek wojny. Niemniej jednak dziwić się trzeba, że dotychczas sprawa przygotowania możliwości produkcji materjałów okrętowych w polskich hutach nie znalazła żadnego zainteresowania ani wyrazu.

Przecież armja i marynarka bez nowocześnie zorganizowanego przemysłu wojennego, który trzeba przygotować z pokojowego, nie ma w obecnych czasach żadnego znaczenia. Wyznając zasadę „si vis pacem para bellum" przed niedocenianiem ważności odpowiednich kroków musimy jaknajsilniej przestrzedz. — Wymagając od przemysłu hutniczego, by ten swoje produkcje przystosował do wymagań budownictwa okrętowego, musimy mu dać rękojmię, że zainwestowane kapitały będą się rentować.

W tym wypadku porękę musi dać rząd, który układając program rozbudowy floty handlowej i wojennej, przewidzieć powinien, aby tenże został wykonany; w ten sposób przemysłowcy hutnicy będą mogli oprzeć swe kalkulacje na czemś realnem.

W ostatnich czasach, w prasie codziennej, wywarły silny odgłos rewelacje, jakoby rząd wspólnie ze społeczeństwem województw zachodnich przystąpił do uruchomienia aż 17 okrętów, naraz, a dalej, że o dostawę materjałów potrzebnych w ilości około 20 tys. ton, pertraktuje z rządem syndyk hut górnośląskich. Byłby to krok bardzo doniosły. Rozbudowę floty handlowej trzeba przeprowadzić stopniowo, a nie bez rozważnego traktowania wszystkich następstw, w związku z powiększeniem liczby okrętów.

W każdym razie rząd polski przystępując do realizacji programu rozbudowy floty musi w nim uwzględnić również postulaty przemysłu hutniczego, w zamówieniu wymagając przystosowania walcowni do produkcji stali okrętowej.

W rozbudowie floty handlowej musi istnieć jaknajwydatniejsza współpraca pomiędzy rządem, jako przedsiębiorcą żeglugowym, pomiędzy przemysłem hutniczym i przemysłem okrętowym, w przeciwnym bowiem razie będą stałe trudności natury organizacyjnej i pieniężnej, które nie leżą w interesie żadnego z tych trzech czynników.

Bardzo też ważną sprawą w tej mierze jest posiadanie w tym celu dostatecznej ilości złomu żelaznego.

W pierwszych latach powojennych, polskie huty, dla produkcji stali używały odpadków i złomu z materjałów wojskowych i zniszczonych urządzeń technicznych, których operacje wojenne, na całym obszarze Polski, zostawiły ogromną ilość. Jednakże z biegiem czasu wskutek wzmożenia produkcji stali zapasy się skończyły, a zatem należało się rozglądnąć za innem źródłem starego żelaza.

W tym wypadku napotkano na znaczne trudności, techniczne i pieniężne. Do niedawna huty polskie sprowadzały w przeważnej części złom żelazny z różnych portów europejskich, a nawet Indyj angielskich. Ten sposób pokrywania zapotrzebowania na złom żelazny jest wielce nieekonomiczny, gdyż oprócz samej ceny kupna starego żelaza trzeba pokryć stawkę za fracht, często przechodzącą 100 proc. wartości samego ładunku.

Dlatego kierownictwo hut górnośląskich postanowiło zmienić swoją politykę zakupu złomu okrętowego w tym kierunku, aby całe statki stare, zakupione gdziekolwiek, przeholowywać do Gdańska i tu na miejscu uskutecznić ich rozbiórkę. W tym też celu część naszych hut weszło w porozumienie ze „Stocznią Gdańską", która odpowiednie nadbrzeża i hale wyposażyła w żórawie i urządzenia acetylenowe dla przecinania żelaza. Dotychczas zostały zakupione i częściowo rozebrane trzy okręty o łącznym tonażu około 15.000 ton.

Droga zupełnie celowa, gdy tonaż portu w Gdańsku z reguły obejmować winien ładunki ciężkie.

Lżejsze należą do Gdyni...

Naogół w świetle powyższych informacyj i naprowadzonych faktów sprawa ewentualnej budowy nowej stoczni okrętowej w Gdyni nabiera specjalnego uwypuklenia.

Byłoby jednak pożądane, żeby w tak poważnej materji zabrały głos jeszcze i inne czynniki, a specjalnie ze sfer naszej marynarki.

Głos taki byłby tu niesłychanie miarodajnym...

Jak pracuje przemysł metalowy?

SYTUACJA Z KOŃCEM 1927 ROKU.

Na posiedzeniu rady Polskiego Związku Przemysłowców Metalowych, obecni członkowie rady, reprezentujący różne działy przemysłu przetwórczego i różne ośrodki przemysłowe Polski, złożyli informacje o stanie zatrudnienia i warunkach pracy w fabrykach stowarzyszonych w miesiącu grudniu:

W fabrykach, *budujących lokomotywy*, stan zatrudnienia nie zmienił się od miesiąca października, również nie zmieniła się sytuacja w tych fabrykach pod względem spodziewanych zamówień na rok 1928, które dotychczas nie zostały otrzymane. Fabryki budowy wagonów są zatrudnione normalnie.

W dziale budowy *silników spalinowych*, stan zatrudnienia jest zadowalający. W fabrykach silników elektrycznych zatrudnienie jest dobre, produkcja zwiększa się, lecz ceny są niskie, gdyż wiele silników sprowadza się z zagranicy, z powodu niewystarczających stawek celnych.

Fabryki budowy *obrabiarek do drzewa* są zatrudnione dobrze, na co wpływa wywóz zagranicę naszego drzewa tartego.

W związku z zakończonym sezonem stan zatrudnienia w fabrykach *narzędzi rolniczych* do uprawy roli, oraz w fabrykach, budujących maszyny do omłotu zbo-

U źródeł potęgi Polskiej.

ZAKŁADY OSTROWIECKIE.

Z okazji powstania w Polsce nowej gałęzi przemysłu, mianowicie wyrobu rur żeliwnych systemu „de Lavaud", warto słów kilka poświęcić S. A. Wielkich Pieców i Zakładów Ostrowieckich, a więc przedsiębiorstwu, które w życiu gospodarczem kraju naszego odgrywa rolę niewątpliwie bardzo doniosłą i które otrzymało właśnie patent na produkcję rur lanych żeliwnych systemem odśrodkowym.

Zakłady Ostrowieckie (dawniej Huta Klimkiewiczów) położone nad rzeką Kamienną, zawdzięczają swój początek Antoniemu Klimkiewiczowi, od imienia którego osada otrzymała nazwę „Klimkiewiczów".

W roku 1843 Huta „Klimkiewiczów" została nabyta przez Bank Polski, a w roku 1867 kupił ją baron S. Fraenkel. Chylącą się do upadku hutę Fraenkel odnowił, piece powiększył, zbudował piec kopulowy do odlewów i założył warsztat dla wyrobu haków kolejowych i gwoździarnię.

W roku 1881 dobra Ostrowieckie, a więc i Huta „Klimkiewiczów" przeszły na własność Władysława Laskiego. Konieczność przebudowy huty i przejście w procesie wiekopiecowym na koks wymagały dużych środków, wobec czego Władysław Laski postanowił wydzielić hutę „Klimkiewiczów" z majątku Ostrowiec i założyć Towarzystwo Akcyjne.

W marcu 1885 roku Władysław Laski i Jerzy Oktawjusz Pastor założyli towarzystwo udziałowe, które 10 kwietnia 1886 roku przekształciło się w Towarzystwo Wielkich Pieców i Zakładów Ostrowieckich.

Z chwilą przejścia huty Klimkiewiczów na własność Towarzystwa Akcyjnego — rozwój jej poszedł szybkiemi krokami naprzód. Dogodne położenie kolejowe (huta położona jest przy stacji kolejowej) w dostatecznej mierze kompensowało trudne warunki terenowe.

Warunki te nie przeszkadzały jednakże rozwojowi fabryki, gdyż w ciągu pierwszych 10 lat istnienia Towarzystwa, Zakłady Klimkiewiczowskie rozszerzyły się nadzwyczajnie.

W roku 1890 wybudowano pierwszy piec martenowski 15 t.

W przeciągu następnych 15 lat wybudowano jeszcze 11 pieców martenowskich, domy mieszkalne, magazyny, laboratorja, szpital, nowe warsztaty mechaniczne, walcownie i t. p.

Rok 1915 był dla Zakładów Ostrowieckich rokiem przełomowym: Rosjanie, ustępując z kraju, zniszczyli je. Wysadzone zostały dynamitem obydwa wielkie piece i cztery piece martenowskie, dynamitem zniszczo

ża — jest słabszy, fabryki te pracują na skład. Fabryki, budujące sieczkarnie z powodu trwającego sezonu mają jeszcze dużo zatrudnienia.

W przemyśle *wagonowym* stan zatrudnienia jest słabszy, wobec końca roku.

Stan zatrudnienia w *odlewniach warszawskich* jest dobry, nowe zamówienia napływają, lecz odczuwa się brak wolnej gotówki na rynku.

Odlewnie Okręgu Radomsko-Kieleckiego szykują się do swej normalnej przerwy w pracy.

W przedsiębiorstwach, budujących *instalacje zdrowotne*, zamówień jest dużo, z powodu dużej konkurencji ceny są niskie.

Fabryki *naczyń blaszanych, emaljowanych* mają stan zatrudnienia bez zmiany w stosunku do października 1927 roku.

W fabrykach *gwoździ i drutu żelaznego* produkcja została ograniczona, gdyż nastąpił martwy sezon, który potrwa jeszcze przez styczeń i luty.

Fabryki *lin stalowych* w ciągu 1927 roku miały zatrudnienie lepsze niż w 1926 roku, tak, że mogły pracować normalnie. Ceny produkcji krajowej walczą stale z cenami i kredytami dumpingowemi, stosowanemi przez firmy zagraniczne.

Stan zatrudnienia w fabrykach, *produkujących śruby*, jest dosyć dobry. W fabrykach metalowych Oddziału Łódzko-Kaliskiego stan zatrudnienia jest dobry; sposób regulacji klientów pozostawia dużo do życzenia.

Fabryki Oddziału Dąbrowskiego mają dobry stan zatrudnienia, lecz ceny na wyroby nie podniosły się jeszcze w takim stopniu, który zapewniałby fabrykom normalny zysk i odpisy pożądanej wysokości.

W fabrykach Międzynarodowego Towarzystwa Budowy Okrętów i Maszyn w Gdańsku stan zatrudnienia w dziale silników, kotłów parowych i maszyn cukrowniczych jest zadowalający. *Dział budowy okrętów i warsztaty napraw kolejowych cierpią z powodu braku zamówień.* Oddanie stoczni gdańskiej budowy dwóch statków po 5 tysięcy ton, projektowanych przez rząd, polepszyłoby sytuację stoczni i również zwiększyłoby produkcję hut polskich, które dostarczyłyby materjały i półfabrykaty żelazne. Inne stocznie w Gdańsku mają lepsze zatrudnienie, ponieważ nie będąc współwłasnością Polski, uzyskują zamówienia na statki z Niemiec, które od szeregu lat prowadzą celową i silną politykę pomocy dla swoich zakładów budowy statków.

———oOo———

Z szkolnictwa zawodowego.

Od nowego roku szkolnego Min. Oświaty, czyniąc zadość najpilniejszym potrzebom w dziale szkolnictwa zawodowego, otworzy następujące szkoły państwowe:

1. Wydziały meljoracyjne w Wilnie i w Poznaniu (przy istniejących już tam szkołach), przeznaczone dla kształcenia personelu technicznego, pomocniczego dla biur i przedsiębiorstw meljoracyjnych; kandydaci do tych szkół winni wykazać się ukończeniem 4 klas szkoły ogólnokształcącej lub 7 klas szkoły powszechnej. Nauka trwa 4 lata.

2. Wydział Ceramiczny w Warszawie, przeznaczony dla kształcenia kandydatów na majstrów i techników do fabryk i biur ceglarskich i ceramicznych. Wydział ten składa się z 2 cyklów. I-szy obejmujący 3 klasy pięciomiesięcznej nauki i 6 i pół miesięcy praktyki, sposobi kandydatów na majstrów; 2-gi dodatkowy, składa się z dwóch klas pięciomiesięcznej nauki oraz praktyki 6 i pół miesięcznej i przygotowuje kandydatów na techników. Warunki przyjęcia na ten wydział są takie same, jak na wydziały meljoracyjne.

Ministerstwo, otwierając wydział ceramiczny w porozumieniu z zainteresowanym przemysłem i mając zapewnienie co do jego poparcia, spodziewa się, że uczelnia ta przyczyni się do podniesienia poziomu wytwórczości w przemyśle ceramicznym.

---

no parowoziki fabryczne i żórawie. Z maszyn zabrano i wywieziono najbardziej odpowiedzialne części. Nie pozostawiono ani jednej maszyny w stanie możliwym do uruchomienia. Zkolei okupanci wywieźli wielkie ilości rudy żelaznej krajowej i krzyworoskiej, surowiec wielkopiecowy, bloki martenowskie, wszystką miedź i resztę części mosiężnych, które zostawili Rosjanie.

Odbudowa Zakładów była więc rzeczą trudną; mimo wszystko, w warunkach Niepodległości Rzeczypospolitej postępowała dość szybko i szła równolegle z budową wytwórni wagonów.

Myśl stworzenia przy Zakładach Ostrowieckich wytwórni wagonów istniała jeszcze przed wojną.

Myśl ta jednak urzeczywistnić się mogła dopiero gdy Zarząd Spółki zawarł umowę z M. K. Ż. na dostawę 20 000 wagonów w ciągu 10 lat. Dnia 25 lutego 1921 roku była podpisana odpowiednia umowa, a w dwa lata później 25 lutego 1923 roku uroczyście oddano Komisarzowi Rządu pierwsze 5 wagonów.

Powyższe dane są wymownym dowodem żywotności placówki, opartej na racjonalnej organizacji i przodującej pod względem wysokiego poziomu produkcji.

Wyroby Zakładów Ostrowieckich cieszą się też najlepszą opinją zarówno na rynkach krajowych jak i zagranicznych.

Z ŻYCIA GOSPODARCZEGO ZAGRANICY

ANGLJA.

Ogólną ospałość na rynku surówki przypisują tu zmianie roku. Notowania obniżyły się znowu, redukcje zaś produkcji i robotników są jednak wynikiem raczej specjalnych warunków ekonomicznych, w których przemysł brytyjski od pewnego czasu się znajduje, a nie spadku cen żelaza surowego.

Zapotrzebowanie surówki szkockiej i hematytowej pozostaje nadal minimalne, wskutek tego krytyczne położenie odnośnych zakładów hutniczych nie ulega żadnej zmianie. Nie mają one żadnego zbytu w większych partjach, któreby pozwoliły na większą produkcję. Brak również większych zamówień nawet na najbliższą przyszłość.

Surówka middlesbroughska cieszy się lepszem powodzeniem. Pracuje tam obecnie 40 pieców wysokich, gdyż w ostatnich dniach puszczono w ruch jeden piec wysoki. Również i surówka hematytowa tegoż okręgu otrzymuje się stale na rynku krajowym i zagranicznym. Huty okazują jednak skłonność do udzielenia odbiorcom większych partyj pewnego rabatu, któryby miał znaczenie i charakter premji, i odgrywał rolę środka wiążącego stale odbiorców z dostawcami.

W miesiącu listopadzie eksportowano:

rodzaj żelaza surowego:	eksport w tonach w listopadzie r. 1926	r. 1927
surówka odlewnicza i pudlówka	3 756	15 959
surówka hematytowa	525	11 638
surówka zasadowa	1	—
Razem:	4 282	27 597

kierunek eksportu:	ilość w tonach za listopad r. 1926	r. 1927
Belgja	1 094	4 691
Francja	682	2 278
Italja	240	1 927
Kanada	355	530
Niemcy	492	2 160
Stany Zjednoczone Ameryki	4	5 883
inne kraje	1 415	10 128
Łącznie:	4 282	27 597

Ogólna produkcja osiągnęła:

w miesiącu listopadzie 1927	575 900 ton,
w miesiącu październiku 1927	596 300 ton,
w miesiącu wrześniu 1927	591 500 ton.

Z tego przypada na:

surówkę hematytową	190 500 ton
surówkę zasadową	184 300 „
surówkę odlewniczą	152 200 „
pudlówkę	27 800 „
inne gatunki	21 100 „

FRANCJA.

Przemysł żelazny doznał lekkiego wzmocnienia. Wprawdzie zamówienia krajowe, wobec stałości cen, końca roku, kiedy dla ułatwienia inwentaryzacji składów, kupcy wolą mieć składy mało obciążone materjałami zapasowemi, wpływają znacznie mniej licznie, niż poprzednio. Nieszczególnie idzie również eksport, a dla podtrzymania go przemysłowcy zmuszeni byli obniżyć ceny eksportowe.

Znamienny jednak jest fakt, że kopalnie minetowe sprzedały już cały kontyngent produkcyjny na całe pierwsze sześć miesięcy roku 1928. Niemało do tego stanu rzeczy dopomogły także zamówienia niemieckie. Pomimo to świadczy powyższy fakt, że hutnictwo francuskie czuje się na siłach zużytkowania poważnych ilości rudy.

STANY ZJEDN. AMERYKI.

Po długotrwałych obradach wybrano J. P. Morgana na prezesa „United Steel Corporation" w miejsce zmarłego niedawno sędziego Gary.

Aluminjum Co. w Ameryce postanowiło obniżyć cenę surowego aluminjum w blokach do poziomu ceny światowej. Oznacza to zniżkę ceny z 25 na 23 cts., chociaż dopiero dwa miesiące temu obniżono tam cenę aluminjum z 26 na 25 cts. Ponieważ cło wwozowe w Ameryce dla surowego aluminjum wynosi około 5 cts. za funt, przeto przy wprowadzeniu cen światowych, Ameryka uniemożliwi zupełnie eksport aluminjum z Europy do Ameryki. Wpłynie to prawdopodobnie na zniżkę cen i na rynkach europejskich.

„Sron Age" podnosi w ostatniem sprawozdaniu tygodniowem, że amerykańska produkcja stali gotowej nieco się zwiększyła. Zresztą położenie w przemyśle żelaznym i stalowym utrzymuje się bez zmiany.

JAPONJA.

Jedną z najtrudniejszych spraw dla rządu jest zaopatrywanie kraju w żelazo. Japonja bowiem posiada nietylko mało rudy w Korei, która obecnie prawie, że wyłącznie dostarcza jakościowo potrzebom hutnictwa. Jeżeli porównamy zasoby rudy i węgla czołowych krajów w produkcji żelaza, to zapasy Japonji są wprost nikłe. Niewielkie są również złoża rudy w Korei, która obecnie prawie, że wyłącznie dostarcza surowca hutom japońskim. W najbliższej przyszłości zacznie się eksploatacja złóż w Kwantung, gdzie, wedle zdania geologów, mają znajdować się złoża rudy, dorównujące ilościowo złożom koreańskim i japońskim.

Z zagranicznych dostawców rudy, pierwsze miejsce zajmują Chiny. Te dostawy mają jednak dwie wielkie wady: jako zagraniczne są niestałe i niepewne, jak to wykazują obecne czasy zamieszek krajowych w Chinach, wskutek których eksport rudy bardzo się zmniejszył i odbywa się bardzo nieregularnie. Po drugie, wskutek wielkich kosztów przewozowych, ruda chińska jest zbyt droga i nieekonomiczna.

Obecnie japoński przemysł hutniczy sprowadza rudę z Indyj Brytyjskich, które posiadają wielkie złoża i są zdolne pokryć zapotrzebowania rudy własnego przemysłu hutniczego i innych krajów. Niewiadomo jednak, jak długo eksport rudy będzie odbywał się na większą skalę, gdyż krajowi przemysłowcy dążą do powiększenia produkcji surówki i do eksportu tejże, w miejsce eksportu rudy.

Co do pokładów rudy w Chinach, niema dokładnych danych. Bogactwo znanych złóż obliczają przypuszczalnie w miljonach ton: w Chinach, przeważnie w dalszych okolicach Mukdenu, 950; Indje Holenderskie 800; te ostatnie obecnie są nieczynne.

Obecnie uczeni i przemysłowcy japońscy pracują nad wynego piasku żelaznego w okolicach Iwates. O ile kwestję tę udałoby się rozwiązać pomyślnie, sprawa japońskiego hutniudałoby się rozwiązać pomyślnie, kwestja japońskiego hutnictwa byłaby w wielkiej części rozwiązana.

(Zebrał i opracował J. Taberski.)

ZAKŁADY

„EKONOMIA"



NASZE APARATY OCZYSZCZAJĄ W POLSCE OK. 50000000 LITRÓW WODY DZIENNIE

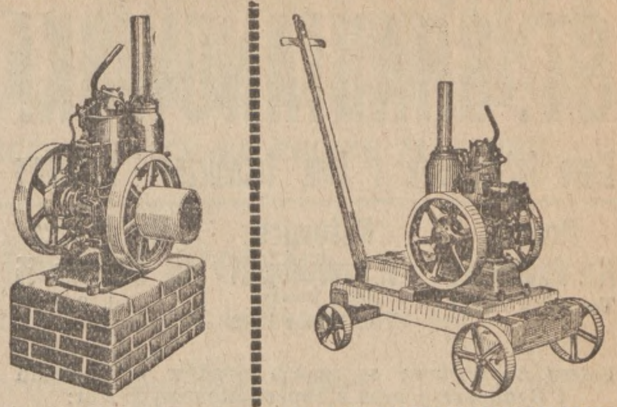
5081

BIELSKO WOJ. ŚL.

OCZYSZCZANIE WODY

Zmiękczanie
Filtrowanie
Odżelezianie
Odmangan.
Destylacja
Sterylizacja
Odpowietrzanie
Analizy etc.

w WARSZAWIE
inż. B. RUDZIŃSKI
Wilcza 39-a, tel. 322-63.



Motory ropne 6 K. M.

stacyjne i przewoźne

Imadła równoległe szer. szczęk 60, 80, 100, 120, 140, 150, 180, maszynowe szer. szczęk 75, 115, 150-200

Piły mechaniczne do rżnięcia żelaza

poleca 5254

MOTOR POLSKI Tow. Akc. w ŻNINIE

Generalny przedstawiciel na Polskę za wyjątkiem województw Poznańskiego i Pomorskiego

E. WIELGOSIŃSKI, Warszawa-Praga, Gocławska 9.



Odzież zawodowa

Szanowne Kupiectwo!

Niniejszem podaję do łaskawej wiadomości, że powiększyłem specjalny dział odzieży roboczo-zawodowej i polecam po cenach konkurencyjnych własnej fabrykacji ubrania zawodowe; Odzież dla wszystkich zawodów; Spodnie do pracy celgowe, manszestrowe, kamgarnowe; Kamizelki, marynarki, bluzy etc. Płaszcze i kitle dla lekarzy, chemików i od kurzu; Fartuchy dla różnych zawodów; Bluzy i jaki dla cukierników.

4568

Ubrania kotłowe, szoferskie i ślusarskie oraz wszelką odzież do pracy

Polecając się przy jakiemkolwiek zapotrzebowaniu łaskawej pamięci, kreślę

z poważaniem

1409 **Stefan Jezierny — Poznań, Wrocławska 37.**

St. Weigt i S-ka ŁÓDŹ

PRODUKUJE:

KOTŁY „ESWU" TYPU STREBLA
KOTŁY „ESWU" MIESZKANIOWE DO WODNEGO CENTRALNEGO OGRZEWANIA
GRZEJNIKI (RADJATORY)
KWASO- i OGNIOODPORNE ODLEWY
UTWARDZONE WALCE MŁYŃSKIE
MASZYNY POMOCNICZE DLA ODLEWNI
RUSZTY
PĘDNIE

3780



Wirówki Dürkopp



ROWERY DÜRKOPP

Maszyny do szycia
Maszyny specjalne

Wszelkie części zapasowe

Warsztaty reperacyjne, prace tokarskie i frezarskie.

Hurt **Detal!**

Dom Maszyn „WARTA" Poznań, Wielka 25

Telefon 37-33. P. K. O. 204459. 4331

ELEKTRO- i RADJOTECHNIKA

ORGAN ZWIĄZKU PRZEDSIĘBIORSTW ELEKTROTECHNICZNYCH NA POLSKĘ ZACHODNIĄ.

Postępy w elektryfikacji Polski.

W Brukseli ukonstytuowało się w d. 8 grudnia towarzystwo akcyjne pod firmą „Compagne Belge d'Exploitations Electriques de Lodz of Extensions", mające za przedmiot uczestniczenie we wszelkiego rodzaju przedsiębiorstwach produkujących, przesyłających i rozdzielczych energję elektryczną, gaz i t. p., oraz w przedsiębiorstwach tramwajowych i komunikacyjnych w Rzeczypospolitej Polskiej, wogóle, a w Łodzi i jej okolicach w szczególności.

Kapitał zakładowy nowego towarzystwa został określony na 125 miljonów franków (około 26 miljonów złotych) i całkowicie podpisany przez następujące wielkie instytucje finansowe i elektryfikacyjne belgijskie, francuskie i szwajcarskie:

Societe Generale de Belgique, Societe d'Electricite ef de Traction oraz ich grupa	91.606.000 frs.
Banque d'Ontreemr	2.000.000
Compagnie Belge de Chemins de fer et Entreprises	2.000.000
Societe Generale Belge d'Entreprises Electriques	1.000.000
Compagnie Centrale de l'Industrie Electrique	1.000.000
Credit Anversois	500.000
Banque Josse Allard	500.000
M. M. F. M. Philipson et Co	500.000
Societe Generale de Chemins de fer Economiques	500.000
Banque Commerciale de Bale	7.064.700
Banque pour Entreprises Electriques Zuriel	7.064.600
Societe Sousse d'Industrail Electrique	7.064.700
Societe Lyonnaise des Eaux et de l'Eclairage, Paris	1.470.000
Societe Centrale pour l'Industrie Electrique, Paris	840.000
Compagnie Generale d'Electricite Paris	840.000
Societe Generale d'Entreprises, Paris	840.000
Societe d'Applications Industrielles, Paris	210.000
razem franków	125.000.000

Przytaczamy powyższą listę subskrybentów in extenso, jest bowiem znamienne, że gdy dotychczas w okresie powojennym, elektryfikacją Polski interesowały się instytucje, zachodnie o rozmiarach skromnych, to w utworzeniu nowego Towarzystwa biorą udział najpotężniejsi przedstawiciele naprawdę wielkich finansów i przemysłu elektryfikacyjnego.

W związku z tem środki, jakiemi będzie mogło obracać towarzystwo przy pomyślnym układzie konjunktur u nas, można uważać n iemal za nieograniczone.

Przenoszenie ruchomych obrazów kolorowych.

Jak daleko posunał się rozwój radjo-techniki dzisiejszej od czasów wynalazku Marconiego — dowodzą prace Węgra inż. Milcny'ego, niemieckiego Caralusa i Anglika kapitana Fultcna. Radjotechnika dzisiejsza pozwala na przenoszenie obrazów nietylko dwubarwnych, lecz i wielobarwnych. Metoda ta jednak umożliwia przenoszenie tylko obrazów nieruchomych.

Ostatnio dopiero metodę tę ulepszył Polak, p. Leon Duda, inżynier na Górnym Śląsku, tak, iż wynalazek jego umożliwia przenoszenie kolorowych obrazów ruchomych. P. Duda mianowicie do telewizora Mihaly'ego zamiast filtrów dołącza pryzmat optyczny, który skierowuje nadchodzące promienie kolorowe na właściwe miejsce widma spektralnego, podrażniając komórki fotoelektryczne, które przez dławienie prądu elektrycznego obsługują stację nadawczą. Prąd wysokiej częstotliwości wysyła nastrojone fale elektryczne i przemienia je w aparacie odbiorczym na promienie kolorowe, które lusterko oscilografu projektuje synchronicznie na płycie, wytwarzając nadesłany ruchomy obraz kolorowy.

Zespół komórek fotoelektrycznych z pryzmatem optycznym, patentowanym jako przyrząd do rejestrowania i regulowania zmian widma w spektroskopji, pyrotechnice i przy przenoszeniu kolorowych obrazów ma niezmiernie wielkie znaczenie dla techniki. Spektografy, w których widmie wbudowane są komórki fotoelektryczne pewnej konstrukcji, reagujące nawet na promienie pozaspektralne, umożliwiają nam nietylko badania chemiczne i pyrotechniczne, ale rejestrują nawet promienie niewidzialne. Ta właściwość będzie umożliwiała wyjaśnienie wielu zjawisk, któremi dotąd zajmowała się metafizyka.

Możliwość bezpośredniego podawania kolorów, czyli promieni o różnej długości fal, zainteresuje i fizjologję. Przemiana bowiem kolorów widzialnych na niewidzialne czyli na dźwięki, wielkie będzie miała znaczenie przy badaniu cierpiących na dyschromatopsję czyli daltonizm i oświetla nam trudny problem badania koloro-dźwiękowego (Farbe — Ton — Forschung).

O ile nam wiadomo, p. Duda zajmuje się w tym celu zestawianiem akordów kolorowych i życzeniem jego jest wejść w kontakt z fizjologami, whichby chętnie z nim w tym kierunku współpracowali, by ten aparat przyniósł nietylko nam korzyści i przyjemną rozrywkę, ale i złagodził los najbiedniejszym — częściowo lub całkowicie ślepym.

Nowy sposób izolacji elektrycznej.

Szereg uczonych rosyjskich pod kierownictwem D-ra Joffe, dyrektora fizykalno-chemicznego Instytutu w Leningradzie, zajmuje się badaniami i doświadczeniami nad nowym materjałem izolacyjnym, który wywołać może zupełny przewrót w dziedzinie przenoszenia i zużywania energji elektrycznej.

Dr. Joffe przekonał się, że dzisiejsze wielkie izolatory porcelanowe mogą być zastąpione cienką warstwą masy lakowej, łatwej do wytworzenia i bardzo taniej. Siła izolacyjna nowej masy dochodzi prawie do 100 miljonów woltów na każdy centymetr grubości masy izolacyjnej. Przy użyciu tej masy możliwem byłoby przeprowadzanie kabli silnego napięcia w zwykłych rurociągach zamiast, jak dotychczas, przewodnikami napowietrznemi, zawieszonemi na wysokich masztach.

Nowy ten materjał daje również fizykom nowy sposób do poddawania ciał wysokim ciśnieniom. Wiadomo, że prąd elektryczny wytwarza na powierzchni drutu, przez który przepływa, silne ciśnienie przez to, że stara się wyjść nazewnątrz. Ponieważ nowa masa izolacyjna o wiele silniej przeciwstawia się dążeniu prądu elektrycznego do wyjścia z przewodnika niż wszelkie inne materjały izolacyjne, będzie można skutkiem tego na powierzchni przewodnika osiągnąć o wiele większe ciśnienie niż dotychczas. Joffe osiągnął już w ten sposób ciśnienie 300 tysięcy atmosfer na jednym calu kwadratowym, podczas gdy dotychczas zdołano osiągnąć w ten sposób najwyżej 40 tysięcy atmosfer. Tak wysokie ciśnienie ścieśnia oczywiście więcej niż kiedykolwiek atomy metali, w związku z czem fizycy mają nadzieję odkrycia nowych właściwości materji.

Dr. Joffe znajduje się obecnie w Ameryce, zaproszony przez uniwersytet kalifornijski do wygłoszenia cyklu wykładów o elastycznych i elektrycznych właściwościach ciał stałych. Fizycy amerykańscy są zdania, że jego odkrycie w dalszej konsekwencji przyczyni się nietylko do potanienia elektrycznego oświetlenia i opalania, ale także posiadać będzie daleko idące skutki dla nauki inżynierskiej i dla rozwoju fizyki.

Przemysł radjotechniczny a P. W. K.

Rozwijający się w szybkiem tempie nasz przemysł radjotechniczny interesuje się żywo Powszechną Wystawą Krajową. Zrzeszenie Przedsiębiorstw Radjotechicznych w Warszawie, jako organizacja centralna tej gałęzi przemysłu, zgłosiła swój udział w Wystawie i czyni odpowiednie przygotowania w porozumieniu z Polskim Związkiem Przedsiębiorstw Elektrotechniczych.

Elektryczność i radjo na P. W. K. znajdą siedzibę w Wieży Górnośląskiej, skąd promieniować będą na cały teren wystawowy fale dźwięków i światła. Wieczorna ilumin. Wieży będzie efekt. atrakcją Wystawy.

Z hurtu artykułów elektro- i radjotechnicznych.

Do niedawna ruch w hurcie na rynku materjałów elektrotechnicznych był znaczny, co tłómaczy się tem, że w nowych budowlach oraz dobudówkach i remontowanych domach i mieszkaniach przeprowadzało się instalacje elektryczne. Pozatem wprowadzona stopniowo w życie elektryfikacja kraju wymagała odpowiedniego materjału. W ostatnich tygodniach, wskutek mrozów, utrudniających przeprowadzanie instalacyj, ruch nieco osłabł. W sklepach detalicznych, sprzedających przybory elektryczne, przed świętami ruch był wzmożony. Nabywano w większych ilościach żarówki, lampy, galanterję oraz piecyki naftowe i gazowe.

Aparaty radjowe cieszą się ostatnio większym popytem. Gotowych aparatów sprowadza się z zagranicy stosunkowo mało, natomiast poważne krajowe firmy radjotechniczne wyrabiają wartościowe aparaty z części i przyborów, nabywanych zagranicą.

POSTĘPY W PRZEMYŚLE

Nowe próby twardego lutowania.

Przy lutowaniu rozchodzi się o nierozerwalne złączenie dwóch części metalowych przy pomocy metalu łączącego zwanego lutem. Najczęściej jest to stop używany z pomocą jakiegoś topnika. W ogólności rozróżniamy miękkie i twarde luty. Miękkie luty stosuje się w wypadkach, przy których nie rozchodzi się o wytrzymałość dużą i gdzie złączenie może nastąpić w niższej temperaturze.

Przy złączeniach, przy których uwzględnianą być musi wysoka wytrzymałość, stosuje się znane łączenie mosiądzem, którego punkt topliwości wynosi 850 do 900°C. Łączenie droższych metali odbywa się przy pomocy lutów srebrnych stopu srebra z miedzią lub cynkiem, płynniejszego od uprzednio wymienionego mosiężnego lutu.

Twarde to lutowanie z pomocą lutów z mosiądzu przy użyciu boraksu nie dało się zastosować do wszystkich metali; nadto ze względu, iż punkty topnienia i zapłonienia mosiądzu leżą blisko siebie, istnieje zawsze niebezpieczeństwo przy najmniejszem przegrzaniu spalenia się lutu, przyczem części sąsiednie silnie porowaciały.

Szczególniej przy głębszych lutach, mosiądz spalał się na brzegach ciała lutowanego zanim jego rdzeń został ogrzany do czerwonego żaru, potrzebnego tak dla topnika jak i związania lutu.

Użycie w ostatnim czasie „hilefitu", uniwersalnego proszku lutowniczego, dającego się użyć do wszystkich metali, daje duże korzyści. Szczególniej nadaje się do zlewnego żelaza (leizny), które tworzy conajmniej 90% wszystkich części budowanych maszyn. — Posiada z tego względu duże znaczenie, iż jest poręczny w użyciu i nie wymaga skomplikowanych środków użycia . Reparacja może być przeprowadzona na miejscu bez wstrzymywania ruchu.

Drugiego środka „aristonu" w połączeniu z „hilefitem" używa się do lutowania przy żelazie zlewnem, kowalnem, stali; nadaje się jednak równocześnie do spawania i lutowania miedzi, mosiądzu, bronzu, tombaku i niklu. Dają się one wszystkie absolutnie jednorodnie łączyć przy stosowaniu nisko topniejącego „aristonu". Spalenia, porowatość, złamania i deformacje nie zachodzą przytem w zupełności.

Podczas gdy przy spawaniu, części złamane sztucznie muszą być rozszerzane w celu umożliwienia wtopienia spawania, przy powyższym nie trzeba wcale prawie ruszać części złamanych. Składa się je tylko dokładnie w złamaniu, przez co przedmiotowi lutowanemu powraca się jego pierwotną postać i może być natychmiast użyty. Miejsce spawane daje się obrabiać pilnikiem, toczyć, borować, ciąć i t. p., trwałość złączenia jest silniejsza jak samego materjału. Przy użyciu lutu „aristonu", średnia leizna pęka przy 14 kg. na m/m², podczas gdy lut sam rwie się przy 25 kg. na m/m². Ariston topi się szybciej i równomierniej niż inne luty spawające, nie pryska, tylko rozlewa się czysto na miejscu spawanem. Nie wywiązuje trujących dymów i nie spala się nawet przy wysokiem przegrzaniu. Umożliwia zatem głębsze spawania tam, gdzie spawanie mosiężne się spala. Daje jednolite bezporowe szwy o wielkiej trwałości, sile i spoistości. Punkt jego topliwości leży w temp. 765°.

Możliwość użycia wprost nieograniczona. Przy użyciu „hilefitu" miejsca lutowane nie potrzebują być czyszczone, co zwłaszcza przy lanych rurach żelaznych i tym podobnych wyrobach zaoszczędza wiele pracy. Obecnie pracuje się nad spawaniem narzędzi, przyczem temp. spawania wynosiłaby 1050° w stosunku do dotychczasowej 1500—1600°. Przeto ograniczy się znacznie zjawiska deformacji i występowania zgrubień spawalnych, tak niezmiernie trudnych do obróbki i wymagających dużo czasu. Spawanie jest tak precyzyjne, przy pełnem zachowaniu pierwotnej formy ciała spawanego, iż szew spawalny zaledwie jest widoczny.

Metoda ta ma szczególne znaczenie przy spawaniu wysoko wartościowych stali narzędzi obróbczych.

Inż. St. SZ.

Jednocylindrowy silnik spalinowy o mocy 200 KM.

Zakłady Fiat w Turynie wykonały już przed rokiem i zbadały na swojem stanowisku próbnem jednocylindrowy silnik Diesel'a, 2-suwowy, dwustronnego działania, o mocy 2000 KM. Cylinder ma 840 *mm* średnicy, suw tłoka wynosi 1000 *mm*, liczba obrotów — 150 ma *min;* wtrysk — powietrzny.

Jednym z charakterystycznych szczegółów ustroju jest rozrząd powietrza, dopływającego przez szczeliny w ściankach cylindra, wykonywany zapomocą zaworu dwugniazdowego. Odpowiedni przepływ powietrza wewnątrz cylindra zapewnia właściwe pochylenie kanałów dolotowych oraz ukształtowanie dna tłoka. Tuleja wewnętrzna cylindra składa się z 4-ch części; górna i dolna część mają krawędzie zewnętrzne zasłonięte odp. pokrywą stalową, ochraniającą je od zetknięcia z gazami spalinowemi.

Wyniki pracy silnika są dotychczas pomyślne; sprawność mechaniczna wszakże wynosi tylko 75%, co się tłomaczy tem, że silnik napędza sam wszystkie mechanizmy pomocnicze. (The Engineer.)

DZIAŁ AUTOMOBILOWY

Od Redakcji i Wydawnictwa.

Z NINIEJSZYM 1-SZYM NUMEREM NOWOROCZNYM ROZPOCZYNAMY NOWY DZIAŁ W OBRĘBIE TYGODNIKA NASZEGO, KTÓRY POD NAZWĄ: DZIAŁ AUTOMOBILOWY ODTĄD STALE, CO TYDZIEŃ, KONTYNUOWAĆ ZAMIERZAMY.

PONIEWAŻ SAMOCHÓD, JAKO MASZYNA, WCHODZI ipso facto W ZAKRES ZAINTERESOWAŃ NASZEGO CZASOPISMA, CZUJEMY SIĘ PONIEKĄD W OBOWIĄZKU ROZSZERZYĆ ŁAMY NASZE PRZEZ UTWORZENIE TEGOŻ DZIAŁU.

W DZIALE TYM ZAMIERZAMY UTRZYMAĆ CHARAKTER OGÓLNY NASZEGO WYDAWNICTWA, t. j. ŚCIŚLE FACHOWY I GOSPODARCZY, A MNIEJ SPORTOWY.

INFORMOWAĆ BĘDZIEMY O OSTATNICH ZDOBYCZACH TECHNIKI SAMOCHODOWEJ z jednej strony SFERY KUPIECKIE I PRZEMYSŁOWE, JAKO NAJPOWAŻNIEJSZYCH ODBIORCÓW ORAZ z drugiej — KUPCÓW SAMOCHODOWYCH I BRANŻE POKREWNE. NADTO TRAKTOWAĆ BĘDZIEMY O ŚWIATOWYM PRZEMYŚLE AUTOMOBILOWYM ORAZ KONJUNKTURACH ZBYTU.

ROZPOCZYNAMY PRACĘ W PRZEKONANIU, ŻE LICZNI NASI STALI CZYTELNICY Z ZADOWOLENIEM PRZYJMĄ DO WIADOMOŚCI OTWARCIE TEGO DZIAŁU.

Na tle wystawy automobilowej w Paryżu.

NOWA KONSTRUKCJA SILNIKÓW. — KONSTRUKCJA PODWOZI. — SMAROWANIE I OLIWIENIE. KAROSERJE.

Jak wykazuje statystyka światowego stanu samochodów Francja zajmuje przodujące stanowisko w Europie. Nic więc dziwnego, że doroczna wystawa samochodów, t. zw. „Salon de l'automobile" w Paryżu, stanowi atrakcję w życiu gospodarczem, nietylko Francji, lecz wzbudza żywe zainteresowanie pośród kupców samochodowych i automobilistów wielu państw europejskich, a nawet zamorskich.

Wystawy tego typu dają dokładny pogląd na całokształt produkcji samochodów we Francji i częściowo na produkcję światową — przynoszą też z każdym rokiem wiele nowych modeli, wyróżniających się udoskonaleniami w konstrukcji silników, podwozi i karoseryj. Salon Samochodowy nosi również charakter targów, ponieważ przeważnie w okresie wystawy fabryki przyjmują zamówienia, zawierają i odnawiają kontrakty ze swymi reprezentantami krajowymi oraz zagranicznymi, obliczając w ten sposób swą przyszłą produkcję na rok następny.

Rok 1927 w dziale k o n s t r u k c j i s i l n i k ó w podkreślił znacznie tendencję przejścia z silnika 4-ro cylindrowego na 6-cio cylindrowy, stwarzając perspektywy zupełnego zwycięstwa dla tego ostatniego. Coprawda czyniono zarzuty silnikowi 6-cio cylindrowemu, że jest więcej skomplikowany, że posiada więcej części składowych, że jego konstrukcja jest delikatniejszą i t. p., przekonano się jednak o znacznie poważniejszych zaletach tego silnika: wydajność termiczna jest jednakowa, natomiast wydajność mechaniczna jest większa, niż przy silniku czterocylindrowym. Silnik cały jest więcej elastyczny, działanie jego jest łagodniejsze, a chód regularniejszy i cichy; pozatem drgania i wibracje doprowadzone są do minimum. Do zalet tych przyczynia się zwiększona ilość cylindrów, która pozwala na rozłożenie wysiłku silnika na drobniejsze impulsy i pewne wyeliminowanie t. zw. martwego punktu. Dla łatwiejszego zobrazowania przypomnijmy sobie cztery takty w działaniu silnika 1-cylindrowego i porównajmy kolejne wybuchy w cylindrach do uderzeń młotkiem w tłoki na martwych punktach, które oddzielają poszczególne okresy pomiędzy początkiem wybuchu cylindra atakującego i końcem tejże akcji poprzedniego cylindra. Dość silne i raptowne uderzenia te i to na martwych punktach wpływają ujemnie na całość konstrukcji silnika i nadwyrężają w pewnym stopniu części ruchome.

Przy silniku 6-cylindrowym praca silnika rozłożona jest na poszczególne cylindry w ten sposób, że wysiłek jednego cylindra jest kontynuowany przez wysiłek odpowiedniego innego i to jeszcze przed ukończeniem taktu wybuchu tego pierwszego. Zanim tłok atakujący po wybuchu opadnie w $^2/_3$ swej drogi do najniższego punktu, już w innym cylindrze następuje wybuch, który swym świeżym zapasem energji wspomaga słabnący pod koniec taktu atak poprzedniego tłoka na wał korbowy. Otrzymuje się w ten sposób większą ciągłość w pracy silnika, ponieważ istnieje stały atak na wał korbowy równy $^1/_3$ taktu wybuchu. Właściwość ta usuwa uderzenia na martwych punktach, które widzimy przy silnikach czterocylindrowych. Dzięki tej ciągłości konstrukcja silnika nie odczuwa tak silnych wstrząsów, silnik staje się elastyczniejszym, pracuje ciszej i mniej nadwyręża ruchome części silnika.

Zaznaczyć jeszcze wypada na korzyść silnika 6-cylindrowego, że ten pozwala łatwiej rozwijać szybkość oraz brać pochyłość bez zmiany biegów.

System zaworów, umieszczonych z boku silnika zyskał wielu zwolenników, wypierając kosztowniejszy

znacznie system zaworów sterowanych z góry, które pozostają naogół tylk w silnikach sportowych.

W dziale konstrukcji podwozi spostrzec można wysiłki w kierunku rozwiązania problemu idealnego zawieszania ramy podwozia i uresorowania odpowiedniego nawet na najgorsze drogi. Przedstawiono więc na wystawie kilka modeli o łamanych osiach, lub wogóle bez właściwych osi, lecz ze specjalnem uresorowaniem i amortyzatorami. Wszystko to ma na celu przedewszystkiem zaoszczędzenie automobilowi wstrząsów, które znacznie wpływają na szybsze zużycie się części konstrukcyjnych, a następnie — zapewnienie jadącym maksimum wygody niezależnie od jakości dróg. To też duże zaciekawienie wzbudzały na wystawie demonstracje najnowszych zawieszeń: Samochód ustawiony na specjalnej podstawie wprawiany jest w ruch przy pomocy ukrytego pod podstawą motoru elektrycznego. Kręcące się owale pod każdem kołem podrzucą nierównomiernie poszczególne koła w górę. Gną się miękko resory, łamią lekko osie, a rama wozu spoczywa jednak spokojnie, prawie bez ruchu.

W kierunku smarowania i oliwienia podwozi poczyniono znaczne postępy. Przeważają różnych systemów centralne oliwienia automatyczne, rozprowadzające po całem podwoziu oliwę, która dociera do wszystkich ruchomych części podwozia, by wreszcie usunąć z użycia niewygodne pompy ze smarem, zanieczyszczające zwykle skrzynki z narzędziami.

Usunięto obecnie potrzebę częstego oczyszczania gaźnika, przez szerokie zastosowanie filtrów do benzyny i powietrza. Stosowane są również specjalne filtry do oliwy.

Stworzono przeróżne ułatwienia w kierowaniu samochodem, zwłaszcza w nocy. Wszystkie więc czynności przy zapalaniu i gaszeniu różnych świateł, sygnalizowaniu i zapłonie wykonywuje się jednym palcem bez puszczania z ręki kierownicy.

Jednym ruchem małej dźwigni z wewnątrz karoserji zamyka się mocno maskę i wszystkie drzwi.

Wszystkie nieomal wystawione samochody zaopatrzone są w hamulce również na przednich kołach. Niektóre modele posiadają hamulce pneumatyczne, które pozwalają na nader równomierne rozłożenie hamowania na wszystkie cztery koła.

Co się tyczy karoserji, to istnieje dążność do połączenia najwyższego komfortu i wygody z kształtem zewnętrznym, któryby stawiał możliwie najmniejszy opór dla powietrza i nie zatracił estetycznych linij. Wszędzie na zachodzie uznaną zostało, jako jedyny słuszny typ t. zw. limuzyna — samochód kryty, chroniący dobrze od kurzu, deszczu i zimna. Stale wzrastające jednak wymagania pod względem wygody, stwarzają ciągle nowe pomysły. Aby mieć możność w czasie ładnej pogody przyglądania się np. szczytom gór i używania w pełni świeżego powietrza, stosowano swego czasu przezroczyste dachy, obecnie posunięto się jeszcze dalej w pomysłowości i stworzono dachy w postaci ruchomych żaluzyj na wzór przykrycia amerykańskich biurek. Za jednem naciśnięciem sprężyny dach tego rodzaju chowa się w tylnej części karoserji.

Nowsze karoserje odznaczają się tem, że są niskie i stosunkowo krótkie, gdyż chodzi o jaknajlepsze rozłożenie ciężaru i pozostawienie miejsca dla umieszczenia z tyłu walizy. Większość karoseryj pokryta jest zewnątrz sztuczną skórą, choć nie brak zwłaszcza na wozach amerykańskich lakierowanych nadwozi metalowych. Powszechną uwagę zwracały nowe modele, eleganckich, praktycznych i komfortowych karoseryj na podwoziach „Peugeot".

W przyrodzonej twórczości i pomysłowości Francuzów tkwi pewna siła, to też Francja jest pracownią wszelkich udoskonaleń i nowych prądów w tej dziedzinie, a w swym Salonie Automobilowym koncentruje najnowsze zdobycze nietylko swoje, lecz i całego świata.

St. G.

Światowy stan samochodów

w dniu 1 stycznia 1927 r.

	Razem	Osobowe	Ciężarowe
Stany Zjednoczone	**23 137 334**	**19 293 112**	**2 844 222**
Wielka Brytanja	1 023 651	754 284	269 367
Francja	891 000	585 000	306 000
Kanada	828 918	734 84	94 070
Niemcy	319 000	218 000	101 000
Argentyna	222 617	205 000	17 617
Włochy	138 177	104 882	33 295
Hiszpanja	134 500	121 500	13 000
Szwecja	99 220	77 000	22 220
Inne państwa	1 855 850	1 425 302	430 548
Ogółem	27 650 267	23 518 928	4 131 339

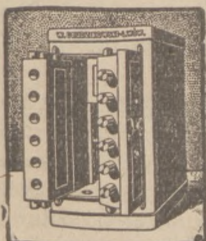
Poważne źródła dostawcze

SPRĘŻYNY do samozamykaczy i drzwi pędłowych
taśmowe i spiralowe oraz wszelkie inne dla drobnego przemysłu podług wzoru lub rysunku, własnej fabrykacji poleca
W. Narożny i S-wie, Poznań 1, ul. Ogrodowa 15-16
Telefon 2658. 3337c

Naczynia mleczarskie, naczynia kuchenne, wyroby blaszane cynowane, kotły, zbiorniki do wody, mleka itp. poleca
2123
J. Wiśniewski, Zakłady Blacharskie w Warszawie, Nowy Świat 62. Telefon 268-19

ŚRUBY do drzewa toczone, mosiężne i poniklowane Wszelkie części fasonowe mos.
„HELIOS" Poznań, Św. Marcin 68. Tel 36-99 4827

Ręczne magle domowe i wszelkie maszyny rolnicze poleca 178
Fabryka Maszyn i Odlewnia Żelaza. Bracia Biskupscy S. A. w Kołomyi.



Władysław Chudzikowski
Fabryka kas ogniotrwałych
Lwów, ul. Na Błonie 22
wykonuje
Kasy ogniotrwałe - Szafy pancerne - Kasy do wmurowania - Kasety podręczne - Skarbonki oszczędnościowe. 3751

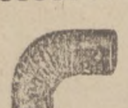
PIERWSZA W KRAJU
fabryka wyrobów kutych podków końskich
5349
A. KRAWCZYK
KATOWICE, ul. św. Stanisława 6/8

Eisen- & Stahlerzeugnisse
G. m. b. H. 3768
Gdańsk Münchengasse 16
angielskie blachy białe i czarne

Szkło okienne, kit szklarski, diamenty do rżnięcia szkła
poleca hurtownie **M. WARM, Gniezno** 4497

Hurt. rowerów, 4313 oraz wszelkich części rezerwowych, Wirówki, butelki termosowe
HURTOWNIA PNEUMATYKÓW T. z o. p. OSTRÓW (Wlkp.)

Wiertarki szybkobieżne
słupkowe do 15 m/m ⌀ stołowe do 8 m/m 3615f
Tow. Akc. „WIEPOFANA" Poznań-Dąbrowskiego 81 - tel. 61-56



KOLANA KARBOWANE, RURY DO KUCHEN 4402
oraz klamerki do pantofli
poleca jako swą specjalność po cenach konkurencyjnych
M. Leszczyński, Włocławek, Kościuszki 24.

ARMATURĘ do instalacji ogrzewania centralnego:
2925a
krany-regulatory, zasuwy Peeta, odwadniacze i t p.
oraz
armaturę przeciwpożarową, wodociągową i kąpielową
w wytwornem wykonaniu polecają
Janczewski i Freymark, Warszawa, Mokotowska 49

Resory do powozów



w wszelkich rozmiarach lub podług nadesłanych wzorów
4095 t poleca 5293
Wytwórnia resorów P. MARCINIAK, Starkowo p. Błotnica (Pozn.)



4326 **Żaluzje**
wszelkiego rodzaju na zamówienie wykonuję i przyjmuję reparacje. Własna fabrykacja tablic parkietowych. Układanie czyszczenie i froterowanie parkietów
Franciszek Kempa Poznań - dawn. O. Fränke, zał 1910 ul. Bóżnicza 16 i Małe Garbary 4 tel. 51-16

Zakład Wyrobów Drucianych
MICHAŁ RUS Zadziele - Żywiec
Poleca solidnego wykonania sprzęty kuchenne i przybory dla gospodarstwa domowego z drutu, cynowane oraz druciane siatki plecione, materace do łóżek wycieraczki do butów i wszelkie w zakres wchodzące wyroby druciane. 407

Pierwsza Krajowa Wytwórnia Sprężyn
DLA WSZYSTKICH GAŁĘZI PRZEMYSŁU
SPIRAL
WARSZAWA, ul. Żytnia nr. 20, tel. 36-39.
5129

Zamki meblowe 4311
Zawiasy taśmowe (Klavierbänder)
Szyny do schodów (Treppenleisten)
Fabryka „Fema" T. A., Bydgoszcz.

PRACOWNIA DIAMENTÓW DO RŻNIĘCIA SZKŁA I DO TARCZ SZMERGLOWYCH



H. SZEFTEL
Warszawa, Graniczna 16 4022
Egz. od 1882 r.



E. Pitak & Co.
fabr. wyr. drzewn.
Bydgoszcz,
ul. Zduny 18/19 tel. 353



Specjalność: fabrykacja masowa wszelk. artykuł. domowych. 4430

DZIAŁ BUDOWLANY i CERAMICZNY

Szwedzki przemysł tracki.

W czasokresie sierpień—październik r. 1927 dobra konjunktura na drzewo tarte i wyroby drzewne z poprzedniego okresu utrzymała się, chociaż nie w całej pełni, także podczas trzeciego ćwierćrocza roku ubiegłego. Tendencja na tarty materjał sosnowy tak budowlany jak stolarski była mocna, przy również mocnych obrotach, które w sierpniu znacznie się zmniejszyły. Było to skutkiem poprzedniej intensywnej sprzedaży, która doprowadziła do tego, że z początkiem jesieni najwięcej poszukiwane wymiary były prawie wyczerpane. Drugim powodem zmniejszenia się zbytu było przeciążenie głównych angielskich portów, w których ruch jesienny zwykle bywa bardzo ożywiony.

Mimo tego ożywienia obroty materjałem jodłowym były nadal słabe. Główną przyczyną jest brak zapotrzebowania. Nawet obniżenie cen, przeprowadzone pod koniec jesieni, nie zdołały podnieść ogólnego zainteresowania na materjał jodłowy. Zupełnie bez skutku ten manewr nie pozostał, gdyż popyt nieco się wzmógł. Na końcu października dokonano kilku transakcyj drzewem jodłowem po cenach nadzwyczaj niskich. Były to widocznie tylko poczynania próbne, mające na celu pobudzenie przedsiębiorców i hurtowników do żywszego kupna. Wnioskować to można choćby z tego, że, po pierwszych, wstępnych transakcjach, ceny za materjał jodłowy znowu poszły wgórę, a obroty automatycznie obniżyły się do poprzedniego poziomu.

Ogólne obroty drzewem wyniosły w okresie styczeń—październik około 925.000 sztandardów, czyli około 100.000 sztandartów więcej, jak w takimże czasie r. 1926.

W miesiącach sierpień i wrzesień ładunki okrętowe szły bardzo szybko, to też te dwa miesiące wykazują bardzo wysoki kontyngent wywozowy.

Eksport materjału tartego i obrobionego w pierwszych dziewięciu miesiącach r. 1927 przedstawia się, jak następuje:

Kraje wywozu	Ilości wywiezionego materjału tartego i obrobionego w sztandardach w miesiącach styczeń — wrzesień. r. 1927	r. 1926
Anglija	291.968	242.144
Belgja	24.586	17.988
Danja	72.332	51.760
Francja	48.928	62.181
Hiszpanja	54.314	48.273
Holandja	66.650	43.587
Niemcy	36.388	18.985
Norwegja	22.830	17.852
Afryka Południ. (Dom Bryt.)	22.654	25.033
Australja	25.018	8.317
inne kraje	41.355	41.604
Łącznie:	707.023	577.724

Jak widać, eksport w okresie wyżej oznaczonym r. 1927 podniósł się o 129.299 sztandardów wobec eksportu w tymsamym okresie czasu z roku 1926.

Ceny utrzymały się przez cały czas na jednakowym poziomie. Przyznać trzeba, że jesienią ceny nie osiągnęły najwyższych notowań, ale powodem tego było, że w tym okresie czasu materjału pierwszoklasowego i najwięcej pożądanych rozmiarów na rynku nie było. Ceny za materjał jodłowy zniżkowały lekko.

W październiku zaczęto zawierać umowy na dostawy noworoczne. Umowy te obejmują około 100.000 sztandardów drzewa tartego.

Transakcje z odstawą w r. 1928 opierają się na notowaniach nieco niższych od notowań maksymalnych.

Bele świerkowe 3×9" sortowane, godzono po Ł. 17.10/——;
Bele świerkowe 2½×7" niesortowane „ po Ł. 14.10/——;
planszety sosnowe 4½" niesortowane „ po Ł. 13.15/—14;
ceny powyższe oznaczono franco fob Hernösana.

Deski jodłowe 2½×7" niesortowane płacono Ł. 13.—/— do 13.10. (s. p.)

Otwarcie I-go polskiego kongresu drogowego.

W dniu 3-im b. m. w gmachu Politechniki warszawskiej nastąpiło uroczyste otwarcie obrad pierwszego Polskiego Kongresu Drogowego, w którym wzięło udział około 400 uczestników.

Obrady zagaił dyrektor Nestorowicz, witając przybyłych i podkreślając, że zjazd ma na celu jedynie dobro polskiej gospodarki drogowej. W zakończeniu przemówienia dyrektor Nestorowicz wyraził podziękowanie rektorowi Politechniki za użyczenie lokalu dla obrad Kongresu.

Zebrani jednomyślnie wybrali prezsem honorowym Kongresu inż. Jędrzeja Moraczewskiego, ministra robót publicznych, przewodniczącym dyr. Nestorowicza, wiceprezesami: senatora Zdanowskiego oraz prezydenta Warszawy inż. Słomińskiego, asesorami zaś p. Józefa Beka, inż. Okulicza, prof. Drexlera, prof. Pszenickiego, inż. Morsztyna, inż. Trylińskiego oraz inż. Góreckiego.

Prezydjum uchwaliło wysłanie depesz hołdowniczych do Prezydenta Rzplitej i marszałka Piłsudskiego z prośbą o przychylne rozpatrzenie wyników prac Kongresu. Następnie przemówił prezes honorowy Kongresu minister Jędrzej Moraczewski, wyrażając zadowolenie z licznego udziału w zjeździe, który świadczy o dużem zainteresowaniu. Stan polskich dróg wymagał koniecznie takiego zainteresowania. Minister Moraczewski zakończył przemówienie wyrażeniem nadziei, że niedaleki już jest ten czas, kiedy wyrazy „polska droga" i „polski most" będą — w przeciwieństwie do ich dotychczasowego ironicznego znaczenia — oznaczać coś doskonałego w tym względzie.

Oprócz ministra Moraczewskiego przemawiali jeszcze inni członkowie prezydjum, między nimi prezydent Słomiński, który powitał uczestników w imieniu Warszawy, senator Zdanowski i inni. Na zakończenie obrad odbyło się uchwalenie regulaminu oraz podział Kongresu na sekcje. Dalszy ciąg obrad Kongresu odbywa się w dniu dzisiejszym.

Ruch budowlany w Ameryce.

Amerykański Board of Trade wydał obszerny raport o ruchu budowlanym w Stanach Zjednoczonych za okres 5 lat, od 1921 do 1925 roku. Raport obejmuje wykazy statystyczne, dotyczące 274 miast.

Wzrost liczby przybywających corocznie nowych lokalów mieszkalnych, jest bardzo znaczny. Daje się przytem zauważyć, iż liczba domów koszarowych zwiększa się kosztem liczby nowowznoszonych domów jedno- i dwumieszka-

niowych. W roku 1921 przybyło 224,545 nowy mieszkań, w r. 1925 — 491,222.

Poczynając od roku 1922 poraz pierwszy od zakończenia wojny, przyrost nowych pomieszczeń mieszkalnych przewyższył normę zwykłą zapotrzebowania. Ameryka bowiem, tak samo jak Europa, choć nie w tak ostrej formie, odczuwała głód mieszkaniowy wskutek zatamowania ruchu budowlanego w okresie działań wojennych.

Przyrost nowych domów zaznaczył się, jak mówiliśmy wyżej, głównie w kierunku budowy domów wielomieszkaniowych zwykłych, koszarowych lub drapaczy nieba.

Gdy w r. 1921 domy jedno- lub dwumieszkaniowe nowozbudowane wynosiły 58,3 proc. ogólnej liczby nowych budynków, to w r. 1925 kwota ta spadła do 48 proc. W tych samych zaś latach norma domów koszarowych (nowych) wzrosła z 24,4 proc. do 36,4 proc.

Jak się przedstawiają koszty budowy domów mieszkalnych w Stanach Zjednoczonych?

W roku 1925-ym, zgodnie z raportem Board of Trade, koszt budowy domu rodzinnego, jednomieszkaniowego wynosił 4,567 dolarów, domu dla dwóch rodzin — 8,369 dolarów, wielomieszkaniowego zaś domu — 46,925 dolarów.

Kredyty na produkcję cegieł.

W związku ze wzmagającym się ruchem budowlanym i celem umożliwienia cegielniom produkcji cegieł w znacznej ilości, Bank Gospodarstwa Krajowego zamierza udzielić kredytu obrotowego cegielniom tak mechanicznej, jak i zwyczajnej produkcji cegieł. Kredyt będzie udzielany w central: i wszystkich oddziałach Banku. Podania o kredyt przyjmują oddziały, każdy w swoim rejonie i centrala w Warszawie.

Stopa procentowa ustalona została na 9 proc. w stosunku rocznym. Poza kredytem obrotowym będzie Bank Gospodarstwa Krajowego udzielał w szczupłym zakresie kredytów na inwestowanie koniecznych urządzeń, przez którą zdolność produkcyjna przedsiębiorstwa zostanie wydatnie powiększona. Oprocentowanie takie, jak przy kredycie obrotowym.

Drzewo na rynku niemieckim.

Na rynku drzewa w dziale materjału tartego tendencja spokojna. Zapotrzebowanie obecnie jest niewielkie, firmy budowlane wstrzymują się bowiem od zakupów na przyszły sezon wiosenny.

Również na rynku stolarskim zapotrzebowanie jest małe, natomiast duży popyt istnieje na materjał wagonowy, w związku z zakupami kolei niemieckich dla swoich warsztatów na rok 1928. Tendencję jednak można określić jako mocną. Spodziewają się, że po nowym roku nastąpi ożywienie na rynku.

[23]

Ze strony polskiej — pomimo zniesienia trudności przywozowych — niema do tej pory większej podaży, jakiej oczekiwano w swoim czasie. Przy obecnych wysokich cenach drzewa okrągłego w Polsce producenci polscy, jeżeli chodzi o materjał lepszy, nie są skłonni do ustępstw. Podobnie tartaki wschodnio-pruskie, po ostatniej zwyżce drzewa okrągłego, utrzymują wysokie ceny.

Za czyste deski boczne bez sęków sosn. płacono franko stacja załad. w Prusach Wsch. 120—130 mk. za 1 m^3, deski zasiniałe 70—80 mk., cena na deski środkowe i wierzchołkowe waha się od 75—84 mk. Duży popyt jest na deski odziomkowe, które franko Piła notuje się 120—125 mk. Na rynku budulca franko Berlin płacą: belki 75—94, kantówka 56—63, 20 mm. pryzmatycznie obcinana szalówka 49—50, łaty 71—74, deski do rusztowań 72—75 mk.

Miljon złotych na port drzewny w Tczewie.

Rząd zdecydował się ostatecznie budować morski port drzewny w Tczewie. W budżecie 1927/28 r. umieszczona jest kwota miljona złotych, przeznaczonych na ten cel.

Z rynku materjałów budowlanych, metali i wyrobów metalowych.

METALE I WYROBY METALOWE.

Warszawa, 4. 1. Na rynku drutu i gwoździ panuje nastrój spokojny, zakupy ze strony prowincji spadły bardzo poważnie, gdyż prace budowlane przerwano prawie zupełnie. Ceny zasadnicze za 100 kg. loco fabryka obowiązują obecnie następujące: gwoździe 56 zł, drut ocynkowany 90 zł, druty inne 70 zł. Dopłaty za wymiar i gatunek według specjalnych cenników. Od powyższych cen zasadniczych udzielane są rabaty zależnie od rozmiarów zakupu i specyfikacji: na gwoździe i druty ocynkowane do 5%; na inne druty do 10%.

Warszawa, 3. 1. Dom Handlowy A. Gepner, Warszawa, Grzybowska 27 notuje następujące orjentacyjne ceny w złotych za kg.: cyna Banka w blokach 14.60, ołów hutniczy 1.30, cynk hutniczy 1.42, blacha cynkowa — cena zasadnicza 1.60, antymon 3, aluminium hutnicze 5.10, blacha miedziana — cena zasadnicza 4.35.

Warszawa, 3. 1. „Elibor" i S-ka Akc. Handlowo-Przemysłowa Ł. J. Borkowski Warszawa, Mazowiecka 11, notuje następujące ceny loco skład (w zł za 1 kg.): Cyna Banca 14.80, aluminium 5.10, ołów 1.40, blacha cynkowa 1.70, blacha ocynkowana 1.20, blacha dachowa żelazna 0.99, żelazna 0.47, belki 0.52, hufnale 31 za skrzynię, cement 20.50za beczkę, cegła ogniotrwała 0.22 za 1 sztukę, karbid 68.00 za 100 kg. Węgiel górnośląski gruby i kostka zł 44.00 za tonę.

Katowice, 4. 1. Hutnictwo żelazne jest nadal nieźle zatrudnione. Walcownie i blachownie mają również zapewnioną pracę. Zamówienia wykazują jednak znaczne osłabienie, powoduje to ustanie na sezon zimowy przemysłu budowlanego oraz ciasnotą gotowizny. Pozatem rezerwa u hurtowników wpływa także na zmniejszenie się obstalunków z tej strony. Eksport naszych hut jest zadawalający, choć zwalczać one muszą dużą konkurencję ze strony hut zachodnio-europejskich i angielskich, przytem ceny i usposobienie dla wyrobów hutniczych na rynkach eksportowych są niepomyślne i wykazują tendencję ku zniżce. Fabrykacja śrub, nitów i drutu wykazuje pewną poprawę.

Nowy Bytom, 4. 1 Surówka odlewnicza Huty Pokoju Nr. 1 (Friedenshütte, P. G. S. — reprezentacja Spółka Akcyjna Józef Wdowiński w Warszawie, Sienna 11), cena za tonę 210 zł, loco stacja Nowy Bytom.

Berlin, 3. 1. Ceny w markach niemieckich za 100 kg. Miedź elektrolityczna, dostawa zaraz cif. Hamburg, Brema lub Rotterdam (za 100 kg.) 135. Oryginalne aluminium hutnicze 98—99% w blokach, sztabach walcow. i ciągnion. 210, dtto w sztabach walcow. i ciągnion. 214. Nikiel czysty 98—99% 350. Antymon Regulus 95—100.

Londyn, 3. 1. Urz. not. w Ł. za tonę. Metale londyńskie zamkn. Miedź Standard na kasa $61^9/_{16}$—$61^5/_8$, — 3 mies. $61\frac{1}{2}$—$61^9/_{16}$, — Settl $61^5/_8$, — Elektrolyt $66\frac{1}{2}$—67, — best selected 65—$66\frac{1}{4}$, — strong sheets 90, — Elektrowirebars 67, Cyna Standard na kasa $263\frac{1}{2}$—$263\frac{3}{4}$, — 3 mies. $261\frac{1}{4}$—$263^3/_8$, — Settl $263\frac{3}{4}$, — Banka (obr. nieof.) $264\frac{1}{2}$, — Straits (obr. nieof.) $263\frac{3}{4}$. Ołów zagran. dost. natychm. $22^5/_{16}$, — dalsze terminy $22^5/_8$, — Settl $22^3/_8$. Cynk zwykły dost. natychm. $26^1/_8$, dost. term. $26^1/_8$, — Settl $26^1/_8$. Rtęć (not. nieof.) 23 (za butlę), Platyna (not. nieof.) $14\frac{1}{4}$, Wolfram (not. nieof.) $15^3/_8$ (za kawałek).

ZŁOTY W DNIU 4 STYCZNIA 1928 ROKU.

Gdańsk przekaz 57.41—57.55, gotówka 57.44—57.58, Berlin gotówka 46.75—47.15, przekaz na Warszawę 46.93—47.13, przekaz na Poznań 46.93—47.13, przekaz na Katowice 46.90—47.10, Zurych przekaz 58.10, Londyn przekaz 43.50, N. Jork przekaz 11.25, Ryga przekaz 61, Praga przekaz $377\frac{1}{4}$, Budapeszt przekaz 18.10, Czerniowce przekaz 17.95, Medjolan przekaz 219, Budapeszt gotówka 63.95—64.25.

Pług parowy małego typu.

O niemieckim przemyśle maszyn rolniczych powiedzieć można, że cechuje go nadzwyczaj żywotna siła rozwojowa, która przejawia się w licznem pojawianiu się nowych i nieznanych dotąd maszyn, udoskonalaniu istniejących oraz przystosowaniu ich do nowoczesnych prądów techniki rolniczej.

Znana fabryka Borsig A. G. — Tegel wystąpiła na rynku z nowym typem małego pługa parowego, który na tegorocznej wystawie w Dortmundzie wzbudzał powszechne zainteresowanie.

Jego zasadnicza budowa nie odbiega wiele od dotychczasowych form wielkich pługów parowych, jednakże wykazuje szereg udoskonaleń w konstrukcji i doborze materjału, zapewniającego większą trwałość. Ciśnienie robocze 13 atm. zaliczać go każe do maszyn parowych wysokiego ciśnienia, odpowiadających przez zastosowanie urządzenia na przegrzaną parę nowczesnym wymogom technicznym, przyczem tak rury płomienne jak i przegrzewacz są łatwo dostępne dla czyszczenia i wymiany. Powierzchnia ogrzewalna kotła i przegrzewacza wyn. 14,1 m², maszyna par. składa się z jednego cylindra, suwaka tłokowego i łatwo dostępnego suwaka rozruchowego. Napęd na tylne koła posiada dwie odrazu załączalne szybkości, osięgające 3.7 i 6.6 km./godz., szybkość obrotowa bębna linowego jest zmienna. Maszyna rozwija 60—80 KM. i może obok właściwych prac polowych służyć także z pożytkiem do napędu maszyn, szczególnie młocarń parowych i w tym celu zakłada się z łatwością regulator dla utrzymania obrotów na stałym poziomie.

Zalety orki pługiem parowym są powszechnie uznane i specjalnie przez plantatorów buraków cukrowych podnoszone. Wysoka sprawność, prosta obsługa, długoletnia trwałość i niezawodna pewność ruchu stanowią jego cechy właściwe, cenione szczególnie wysoko w rolnictwie, a stanowiące upragniony cel wysiłków wszystkich konstruktorów pługów motorowych, mających zastąpić pługi parowe.

Rozpowszechnienie pługów parowych byłoby niewątpliwie o wiele silniejsze, gdyby nie poważny kapitał zakładowy, potrzebny na jego nabycie, a sprawiający, że dopiero majątki ziemskie wyżej 3000 morgów mogą zatrudnić i utrzymać pług parowy wielkiego typu. Dlatego też na ziemiach naszych praktykowano w ten sposób, że cukrownie utrzymywały pługi parowe, które wypożyczały na czas orki poszczególnym plantatorom. Omawiany pług Borsiga zmierza do tego, by także średnim gospodarstwom rolnym udostępnić możność nabycia i utrzymania z niezaprzeczonym pożytkiem dla wzorowej uprawy roli i zwiększenia zbiorów z hektara.

Nadaje się również w wydatnej mierze do spółkowego użycia i w tej formie może stać na usługach gospodarstw mniejszych, łączących się dla tego celu w spółkę maszynową.

Pośród naszych rolników daje się zauważyć ostatnio powracające zainteresowanie dla pługów parowych, co niewątpliwie pozostaje w związku z niepomyślnemi doświadczeniami, jakie wielu z nich poczyniło z pługami motorowemi. Nie jest to równoznacznem z zdyskredytowaniem tych ostatnich, gdyż jak praktyka wykazuje, źródeł tych niedomagań należy szukać w przeważających wypadkach po stronie użytkowców, a nie maszyn jako takich.

W każdym razie pług parowy małego typu, dążący do udostępnienia zalet orki parowej gospodarstwom średnim i mniejszym, oznacza dla pługów

motorowych konkurencję, której rozmiar zależeć będzie od jego pomyślnych wyników w praktyce. W odniesieniu do naszych stosunków staje się pług ten aktualny dla gospodarstw wschodnich, gdzie ze względu na zły stan dróg i przejazdów pożądane są maszyny typu lekkiego i łatwe do transportowania.

W. L.

Wynalazki Polaka inż. Frycza w Argentynie.

W świecie rolniczym mamy do zanotowania fakt, iż trudny bardzo problem mechanicznego i taniego sprzętu kukurydzy w wielkich ilościach został pomyślnie rozwiązany przez Polaka, p. inż. Frycza, który poparty przez gremjum profesorów szkoły agronomicznej „Santa Catalina" w Liavollol (F. C. S.), pracując w nadzwyczaj trudnych warunkach i mając do pomocy zaledwie kilku ludzi i wyłącznie ręczne narzędzia pracy, zbudował w ciągu pięciu miesięcy pierwszy model żniwiarki do kukurydzy na trzy rzędy.

Inż. Frycz pracuje obecnie nad ważnym i interesującym problemem mechanicznego sprzętu trzciny cukrowej, której zbiórka odbywa się całkowicie ręcznie i kosztuje około 105 pesów na jeden hektar i to tylko za sprzęt.

I ten problem udało się inż. Fryczowi rozwiązać całkowicie i nadzwyczaj pomyślnie.

Oba wynalazki inż. Frycza mają doniosłe znaczenie przedewszystkiem dla rolnictwa w Argentynie i cieszyć się wypada, że znów rodak nasz, nawet w tak mało znanej dziedzinie, jaką jest uprawa i sprzęt takich roślin, jak kukurydza i trzcina cukrowa odniósł tak poważny sukces, przyczyniając się do rozsławienia imienia polskiego na obczyźnie.

Z życia placówek przemysłowo-handlowych

NOWY SYNDYKAT METALOWY.

Powstało biuro sprzedaży fabryk tub metalowych i korków natryskowych (do wyrobów kosmetycznych), jako sp. z ogr. odp. w Warszawie. Należą do niego: Pierwsza krajowa fabryka tubek metalowych „Staniola" — Warszawa, Śląska fabryka wyrobów metalowych „Mewa" i Mieczysław Zbijewski — fabryka blachy białej i wyrobów blaszanych „Blacha".

POŚWIĘCENIE FABRYKI ELEMENTÓW I BATERYJ „BATRA" W POZNANIU.

Dnia 27 grudnia 1927 r. przy ul. Patrona Jackowskiego 5/7 odbyło się poświęcenie fabryki elementów i bateryj pod firmą „Batra", której właścicielem jest p. Aleksander Orcholski. Aktu poświęcenia w obecności szeregu zaproszonych gości dokonał ks. wikarjusz Bąk z parafji jeżyckiej.

Zakłady fabryki „Batra" mieszczą się w specjalnym, nowocześnie urządzonym gmachu. Głównem zadaniem fabryki jest budowa bateryj anodowych od najmniejszych do największych, t. j. o sile 150 wolt, które dotychczas buduje się tylko zagranicą, bateryj kieszonkowych, elementów dla użytku telefonów, radja itp. Kierownictwo spoczywa w rękach fachowych, tak że należy mieć nadzieję, iż przy znanej pracowitości właściciela, „Batra" rozwinie się wkrótce bardzo pomyślnie. — Pożytecznej placówce tej zasyłamy staropolskie „Szczęść Boże!"

STEFAN PEŁCZYŃSKI, POZNAŃ, DWORZEC TOWAROWY.

Zwracamy uwagę wszystkim naszym Szanownym Czytelnikom na zamieszczone w niniejszem numerze „Rynku Metalowego i Maszynowego" ogłoszenie wymienionej w nagłówku firmy, która jako hurtowy i detaliczny skład materjałów budowlanych, posiada na składzie stale wielkie zapasy krajowych i czeskich rur i koryt glazurowych, szamoty, płyty posadzkowe i ścienne glazurowane, dachówkę paloną, Korjolit", „Eternit", marmur, kafle do piecy, wapno, gips, trzcinę, kredę oraz wszelkie inne materjały budowlane. Przedsiębiorstwo to, trzymając się zdrowej zasady „mały zysk — duży obrót", oraz idąc zawsze na rękę swojej klienteli przez udzielanie kredytów na dogodnych warunkach, coraz więcej zyskuje zwolenników i stałych odbiorców. Szybki rozwój firmy i powiększanie się jej z roku na rok każą wysnuwać dla niej jaknajlepsze horoskopy na przyszłość, czego jej w całej pełni życzyć należy.

Przetargi — Submisje — Licytacje

PRZETARG.

Ministerstwo Komunikacji zawiadamia o przetargu ofertowym, który odbędzie się dnia 17 stycznia 1928 r. o godzinie 11-tej, na sprzedaż 12.620 ton złomu żelaznego, starych szyn i starego żelaza kształtowego.

Szczegółowe ogłoszenia zamieszczone są w Monitorze Polskim Nr. 292 z dn. 22. 12. 1927 r. i „Epoce" Nr. 351 z dnia 22 grudnia 1927 r.

PRZETARG.

Ministerstwo Komunikacji zawiadamia o przetargu ofertowym, który odbędzie się dnia 13 stycznia 1928 r. o godz. 11-tej, na sprzedaż 100 ton starej miedzi, pochodzącej z rozbiórki parowozów.

Szczegółowe ogłoszenia zamieszczone są w Monitorze Polskim Nr. 292 z dn. 22. 12. 1927 r. i „Epoce" Nr. 350 z dnia 21. 12. 1927 roku.

PRZETARG PUBLICZNY.

Niniejszem ogłasza się publiczny przetarg na wykonanie prac stolarskich przy budowie trzech domów mieszkalnych w Ostrowie Wlkp. Razem ma być wykonanych ca 260 okien, oraz 270 drzwi.

Zainteresowane przedsiębiorstwa mogą otrzymać za opłatą 5.00 zł potrzebne podkładki ofertowe w Miejskim Urzędzie Budowniczym w Ostrowie, w którym to Urzędzie można również przejrzeć plany szczegółowe, jak też uzyskać ewent. potrzebne bliższe informacje

Oferty na wykonanie powyższych prac stolarskich należy przesłać w zapieczętowanych kopertach pod adresem wyżej wspomnianego Urzędu Budowniczego w terminie najpóźniej do dnia 16 stycznia 1928 roku, godziny 12. W dniu tym o godzinie 12,50 nastąpi komisyjne otwarcie ofert w obecności oferentów.

Magistrat zastrzega sobie przytem swobodny wybór oferenta lub nieuwzględnienie żadnej oferty.

Ostrów Wkp., dnia 29 grudnia 1927 r.

Magistrat.

PRZETARG.

Dyrekcja Kolei Państwowych w Katowicach zwraca uwagę na mający się odbyć w dniu 18. 1. 1928 r. przetarg publiczny na dostawę 153 m³ brukowca granitowego.

Szczegóły przetargu ogłoszono w „Monitorze Polskim" Nr. 296 z dnia 28 grudnia 1927 r. i w „Epoce" Nr. 354 z dnia 25 grudnia 1927 r.

Dyrekcja Kolei Państwowych w Katowicach.

Dyrekcja Kolei Państwowych w Katowicach zwraca uwagę na mający się odbyć w dniu 10 stycznia 1928 r.

PRZETARG PUBLICZNY

na wykonanie budowy pompowni na stacji Strumień.

Szczegóły przetargu ogłoszono w Monitorze Polskim Nr. 291 z dnia 21 grudnia 1927 i w „Epoce" Nr. 349 z dnia 20 grudnia 1927.

Dyrekcja Poczt i Telegrafów w Lublinie niniejszem rozpisuje

KONKURS NA DOSTAWĘ JEDNEGO KOMPL. AUTOBUSU pocztowo-pasażerskiego na podwoziu marki „Ford", siły nośnej 1½ tony z tem, że nadwozie musi być wybudowane w kraju. Podwozie musi być najnowszego typu marki „Ford".

Termin przedkładania ofert do 15 stycznia 1928 r.

Termin dostawy nieprzekraczalny 15 kwietnia 1928 roku.

KONKURS NA DOSTAWĘ WOZÓW.

Dyrekcja Poczt i Telegrafów w Krakowie rozpisuje konkurs na dostawę 5 jednokonnych wozów typu „d2" (karjolka), służących do przewozu poczty.

Wozy te mają być wykonane solidnie z pierwszorzędnego materjału, na zwyczajnych osiach z dwuletnią gwarancją co do trwałości. Lakierowanie wozów ma być emaljowe w przepisanym kolorze państwowym.

Termin wykonania wozów do ośm tygodni od daty konkursu. Równocześnie z ofertą należy złożyć wadjum w wysokości 3% ceny ofertowej. Szczegółowych informacyj udzieli Oddział Gospodarczy Dyrekcji Poczt i Telegrafów w Krakowie, ul. Warszawska 1. 3/III.

Oferty wnosić należy w zalakowanych kopertach do dn. 14 stycznia 1928, godz. 12, w którym to dniu o godz. 13-tej nastąpi publiczne otwarcie ofert. Dyrekcja P. i T. zastrzega sobie prawo swobodnego wyboru oferentów, bez względu na cenę, zmniejszenia zamówienia, podział zamówienia pomiędzy kilka firm, ewent. nawet nieuwzględnienie żadnej z wniesionych ofert.

Za Prezesa: (—) Musiał, Naczelnik Wydziału.

PRZETARG PUBLICZNY.

Dyrekcja Kolei Państwowych w Krakowie ogłasza niniejszem przetarg publiczny na dostawę w roku 1928:

około 1554 m³ podrozjezdnic dębowych,
około 175 m³ drzewa dębowego na popielnice,
około 500 m³ mostownic dębowych.

Termin składania ofert upływa dnia 30 stycznia 1928 r. o godzinie 9-tej rano

---

PRZETARG PUBLICZNY.

Dyrekcja Kolei Państwowych w Krakowie ogłasza niniejszem przetarg publiczny na dostawę w roku 1928:

około 23.000 m³ tłucznia,
około 40.000 m³ żwiru rzecznego, sianego,
około 3.000 m³ żwiru do robót betonowych,
około 3.800 m³ piasku pojedyńczo sianego (budowl.),
około 1.600 m³ piasku podwójnie sianego.

Termin składania ofert upływa dnia 26 stycznia 1928 r. o godz. 10-tej. Oferty należy składać w Sekretarjacie Prezydjum Dyrekcji Kolei Państwowych.

KUPNA OKAZYJNE:

Lokomobile

rolnicze, przewoźne, gruntownie wyremontowane z gwarancją do natychmiastowego użytku:

1. R. WOLF, Magdeburg, 10 atm., ca 13,79 m² pow. ogrz. 12 KM nom.
2. BADENIA, nr. 4888, 10 atm. r. 1918, ca 12 KM. nom.
3. DEHNE, Halberstadt, nr. 1271, 8 atm. r. 1908, ca 12—14 KM nom.
4. MARSHALL, nr., 41175, 7 atm., r. 1904, ca 10-konna.
5. GARRETH SMITH, nr. 4917, 7 atm., r. 1900, ca 10-konna.
6. MARSHALL, nr. 39061, 7 atm., r. 1903, ca 10-konna.
7. MÖGELIN, Poznań. nr. 465, 6 atm., r. 1904, ca 10-konna.
8. EPPLE BUXBAUM, nr. 794, 6 atm., r. 1897, ca 8-konna.
9. R. WOLF, nr. 989, r. 1882, 7 atm., ca 10-konna.
10. RAMSONES, nr. 18219, 7 atm., r. 1906, ca 12 KM. nom.

Przewoźne lokomobile rolnicze, bez remontu:

11. TURNER, nr. 1016, 5 atm., r. 1882, ca 6 KM. nom.
12. GARRETH SMITH, nr. 3597, 7 atm., r. 1897, ca 10 KM. nom.
13. FÖRSTER, Lincoln, nr. 1194, 5 atm., r. 1884, ca 10 KM. nom.
14. GARRETH, Magdeburg, nr. 664, 2-cylindrowa, 4 atm., r. 1874, 15,86 m² pow. ogrzew.
15. ROBEY, Lincoln, nr. 7854, r. 1883, ca 10 KM. nom.
16. CLAYTON, Shüttleworth, nr. 20982, r. 1883, 4 atm., ca 10 KM. nom.

Lokomobile stacjonowane, wyremontowane, z gwarancją do natychmiastowego użytku:

17. R. WOLF, Magdeburg, nr. 3863, 7 atm., r. 1892, ca 30—40 KM.
18. GÜTLER & Co, nr. 279, 6,7 atm., rok bud. 1899, ca 35—45 KM

Lokomobile stacjonowane bez remontu:

19. FABR. GARRETH SMITH, nr. 3059, o dwóch cylindrach, 7¾ atm., r. 1894, ca 40-konna.
20. R. WOLF, Magdeburg, nr. 286, 6 atm., r. 1879, ca 20—30 KM.

Prasy do słomy:

21. 1 „WELGERA“, na sznurek.
22. 1 „KLINGER“, nr. 1132 na drut.
23. „KLINGER“. nr. 1030, na drut.
24. „KLINGER“, nr. 3577, na drut.
25. „BADENIA“, Weinheim, na sznurek.
26. „WELGERA“ na sznurek.

Motory:

grunt. wyremontow. z gwarancją do natychmiastow. użytku:

27. „URSUS“, Warszawa, stacj., 7—10 KM. na ropę.
28. 2 benzynowe, stacj., „BANAHET“, 1 KM.
29. stacj. dwucyl., ropowy. U. P. S. „BENZ“, system „Diesla“, ca 50 KM., bardzo mało używany, jak nowy.
30. stacj., gaz., jednocyl., MORITZ HILLE. Drezno, nr. 7453, ca 20 KM.
31. przewoźny ERGOMOBILE, BRUNS Prinzenau, benzol. lub naft. ca 8—20 KM.
32. przewoźny ERGOMOBILE, KAULEN, Berlin, benzol. lub naft., ca 15 KM.
33. przew., benzol., AKRA Kyffhäuserhütte, Artern, 22 KM., nr. 2308.
34. Traktor do orki HANSA LLOYD, 4-cyl., na naftę, o sile ca 35—40 KM., konstrukcja ulepszona, według Dr. inż. T. Swieżawskiego.
35. 3 pługi motorowe „STOCKA“. 4-cylindr. zdatne do pracy.
36. Traktor ropny, Lanza. „BULLDOG“. 12 KM., jak nowy
37. 1 samochód ciężarowy FAHRZEUG EISENACH, nr. 82309, nr. motoru 83324, 10/30 PS, nośność 2—3 tonn. jak nowy, bez gum.
38. łódź motorowa, na 10—12 osób, motor 4-cyl., benzynowy, z światłem acetylenowem, dobrze utrzymana,

Kotły i maszyny parowe:

39. maszyna parowa, leżąca ca 8 KM., EDWARD ALBORN, Hildesheim,
40. maszyna parowa, leżąca, A. SCHÖNEMANN & Co., nr. 389. r. 1900, 120 obr., ca 20 KM.,
41. maszyna parowa leż., HERM. LAAS & Co., Magdeburg nr. 113, r. 1888, ca 35 KM.
42. kocioł parowy, 1 pal., H. MOILER, Brackwerde, nr 2777, 6 atm., 12.10 m² pow. ogrz. r. 1879.
43. kocioł palen., J. KLAASS, Schöningen, nr. 725, r. 1900, 6 atm., ca 25 m² pow. ogrz.
44. kocioł parowy 2-palen., W. JOLITZ, Frankfurt. nr. 130, pow. ogrz. 35,525 m², 6 atm., r. 1888.
45. maszyna parowa, leżąca E. MÜHLWERK, Breslau, ca 10 KM.
46. maszyna parowa stojąca, ca 5—6 KM.
47. 4 używane pompy, do mech. zapędu, o różnej działalności.
48. prasa do cegielni, fabr. czeskiej, nr. 23 350 mm. śred. cyl. wykonanie A., 3 walcowa. (Fein-Walzwerk), z przedkładnią zębatą, 470 mm. średn. walcy i 300 mm. szer. działaln. w godz. ca 800—1000 cegieł.
49. Prasa cegielniana tego samego fabrykatu nr. 1, 300 mm. średn. cylindra, o działaln. w godz. ca 500—700 cegieł.

Młocarnie parowe i motorowe gruntownie wyremontowane:

1. Motorowa sztyftowa BRUNS, Prinzenau, bęben 22, z częśc. czyszczeniem.
2. motor HOFHERR & SCHRANTZ, L. 15966, 28 x 18, czyszczeniem.
3. parowa „STANDARD“, 9, ca, 58 x 22.
4. parowe „RICHTER REINDRUSCH“ 5, 63 x 22, łoża kulkowe,
5. parowa fabr. FLOETHER, Gassen, Q. A. 3, 60 x 23, łoża kulkowe.
6. parowa DEHNE Halberstadt 58 x 22.
7. parowa, MARSHALL, nr. 28807, 60 x 4 łoża kulkowe i samosmary.
8. parowa, ROBEY, Lincoln, żelazna rama nr. 3078, ca 58 x 22, łoża kulkowe.
9. parowa, ROBEY, Lincoln, żelazna rama, ca 58 x 22, łoża kulkowe przy bębnie. 5264

Nitsche i Ska

FABRYKA MASZYN W POZNANIU

ul. Kolejowa 1—3.

Filja w Warszawie, ul. Złota nr. 30.

LOKOMOBILĘ

26/25 K. M Jaehne Landsberg 1905 z przedpaleniskiem, jak nowa jeszcze w ruchu, **sprzedamy natychmiast.**

Nitsche i S-ka, Poznań, Kolejowa 1—3.

Fabryka maszyn rolniczych 5339

Trzy kotły kombinowane o dwupłomiennych spojonych falistych rurach dymnicowych o powierzchni ogrzewalnej po 200 m. kw., z przegrzewaczem pow. 35 m. kw., ciśnienie 11 atm. fabryki MAN, Papiere, czyste. Cena 7.000 marek niem. 5347 **Mendel & Lipstadt, Hamburg 36, Königstrasse 21-23**

Do sprzedania natychmiast: 5285

Automatyczna dubeltówka, kalib. 16. Repetierowy sztucer 98.

Obydwie jak nowe; celność pierwszorzędna. **Sztucer, Mauzer,** kalib. 9,3.

Leśnictwo Pokrzywki, poczta Brodnica.

---

1 heblarkę do szpuntowania i nutowania, 1 wytłaczarkę pił gatrowych (Sägeblätter-Stanze), **1 rozwiernicę** (Schränkmaschine), **1 szlifierkę piłową, 1 łuparkę do drzewa, 1 wentylator** c/a 125 m³ powietrza na minutę,

bardzo tanio na sprzedaż 5305

BRACIA SCHLIEPER — BYDGOSZCZ.

Treść Nr. 1:



Zapytania w sprawie krajow. źródeł dostawczych.

Na wszelkie zapytania odpowiadamy zainteresowanym firmom wprost Nadesłane zapytania tak długo powtarzamy, aż nie zostaną załatwione Podejmujemy to bezpłatnie a należy nam jedynie wyłożone portorja zwrócić. Prosimy więc z naszego działu informacyjnego jaknajczęściej korzystać, gdyż skonstatowaliśmy, że spowodował on już niejedną poważną transakcję. **Firmy zagr. płacą za każdą informację 2 fr. szw. — do Niemiec informacja każda 2 RM.**

Uprasza się o podanie adresu:

Nr. 3403. fabryki, wyrabiającej bukowe pudła do kapeluszy.

Nr. 3483. fabryki wyrabiającej wiory do szorowania podłóg, znak „Słońce".

Nr. 3485. firm, dostarczających kociołki z kapielą wodną do chemicznego użytku.

Nr. 3503. fabryk rowerów na terenie Poznańskiego i Pomorza.

Nr. 3504. fabryk krajowych, mogących dostarczyć czystego oleju stearynowego, wosku japońskiego i oleju kościanego.

Nr. 3519. fabryki w Polsce, która wyrabia artykuły gumowe i podjęłaby się fabrykacji pierścieni gumowych (Kolbenringe) nie ścierających się, które służą do tłokowania ropy naftowej i oddałaby zastępstwo na Zagłębie Naftowe.

Nr. 3520. fabryki, która wyrabia zawory mufowe metalowe t. zw. „Rotguss Absperrventile" i oddałaby zastępstwo na Małopolskę.

Nr. 3521. fabryki armatur, która wyrabia śruby flauszowe i nie należy do kartelu; przy cenach konkurencyjnych objąłbym zastępstwo.

Nr. 3522. fabryki, która wyrabia tanie piłki do metalu i oddałaby zastępstwo (Metallsägeblätter).

Nr. 3524. fabryki, która wyrabia pałąki trzcinowe do wiader fajansowych.

Nr. 3531. fabryki, która może dostarczyć maszynkę do siekania, sierpy oraz młot sprężynowy o ręcznym popędzie.

Nr. 3530. firmy krajowej, która wyrabia przyrządy do gięcia rur żelaznych i o podanie jakiej wielkości.

Nr. 3538. firmy, która dostarcza maszyny do wyrabiania stelśrub do $1\frac{1}{2} \times \frac{3}{8}$.

Nr. 3539. firmy, która dostarcza maszyny do wyrobu śrub zamkowych do 50×8.

Nr. 3544. fabryki w kraju, która wyrabia piece, w których zużywa się trociny drzewne do opalenia do ogrzewania hal fabrycznych.

Nr. 3548. fabryki w Polsce, która dostarcza cynkowe guziki z wkrętką w drzewo do okien.

Nr. 3549. odlewni, która wyrabia lub dostarczyć może odlewu smarownic pokrętnych t. zw. śmierbiksen, oraz odlewów kutolanych.

Nr. 3557. firmy, która wyrabia lub dostarcza maszyny do wyrabiania stellśrub $1\frac{1}{4} \times \frac{3}{8}$ (30×9) śrub zamkowych do 50×8.

Nr. 3563. firmy, która może dostarczyć następujących towarów: osie wszelkiego rodzaju, śruby, resory do bryczek, okucie do wozów i bryczek, lemiesze i okładnie.

Nr. 3566. odlewni, która może dostarczyć odlewy kółek o średnicy 60 i 40 cm. dla maszyn rolniczych wedle wzoru, znajdującego się w administracji.

Nr. 3568. firmy wyrabiającej skówki metalowe do pendzli.



„R. Met."

WARUNKI DLA INSERENTÓW I ABONENTÓW:

CENY OGŁOSZEŃ: $\frac{1}{1}$ str. 100 zł, ½ str. 60 zł, ¼ str. 35 zł, $\frac{1}{8}$ str. 20 zł, $\frac{1}{16}$ str. 10 zł. Na I. str. okładki 100%, na II. i IV. str. 50%, na III. str. 30% dopłaty. W Gdańsku obowiązują powyższe ceny w guldenach. Ogłoszenia z zagranicy oblicza się według osobnej taryfy. W wydaniach specjalnych obowiązuje taryfa inna. Miejscem wykonania zleceń i zapłaty jest Poznań; w kwestjach spornych miarodajny jest Sąd Powiatowy (Okręgowy) w Poznaniu. Na wypadek skargi sądowej, nadzoru sądowego lub konkursu przyznane rabaty upadają. Konto czekowe P. K. O. w Poznaniu Nr. 202-796.

Redaktor naczelny: Leszek Gustowski. *Przyjmuje od 12—13 z wyjątkiem soboty.*